



HERZOG

MACHINES A TRESSER

100 ANS MACHINES A TRESSER



1861-1961

AUGUST HERZOG ETABLISSEMENTS

Fondés en 1861 à Barmen

29 OLDENBURG-OFENERDIEK (OLDB) · AM ALEXANDERHAUS 160

Boîte postale 445 · Téléphone 81833/34 · Télégr. Herzog Oldenburgoldb

HERZOG MACHINES A TRESSER

Partout où l'on tresse, HERZOG et ses machines sont connus. Des milliers de tresseuses, dans plus de 70 pays du monde, travaillent sous ce signe:



Trois générations ont, à partir de 1861 – donc depuis plus d'un siècle – travaillé pour créer la renommée des fabrications HERZOG, pour la maintenir, l'affermir et la faire accroître. Les nouvelles exigences, toujours plus vastes, de l'industrie, p. e. en ce qui concerne les fils artificiels et synthétiques, ont posé nos constructeurs devant des problèmes parfois très délicats et compliqués. Que nous sommes parvenus à solutionner ces problèmes est en grande partie dû à une collaboration étroite du constructeur avec le tresseur. L'entretien soigné de ces contacts personnels est une tradition de la firme HERZOG.

Il aurait toutefois été impossible d'atteindre un si grand nombre de clients et de fournir une telle quantité de machines, dans toutes les parties du monde, sans la mise au point d'une fabrication rigoureusement rationnelle.

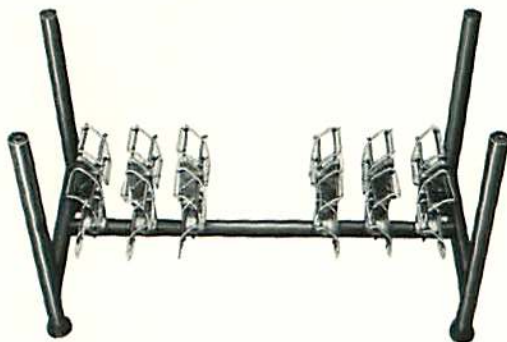
Un grand effort constructif et organisateur a permis de créer, en dix années, une fabrication standardisée de machines à tresser. La standardisation comprend, jusque dans leurs plus petits détails, toutes les tresseuses normales avec un écartement de 80 et de 100 mm (notice «rouges, mauves et vertes») ainsi que la plus grande majorité des accessoires des tresseuses spéciales avec un écartement plus élevé.

Un magasin de pièces de rechange et de dispositifs-accessoires, continuellement tenu à jour et complété et constamment contrôlé en ce qui concerne la qualité et les tolérances, assure l'écoulement continu des séries de montage (voyez la page suivante) et garantit une fourniture immédiate des commandes en pièces de rechange.

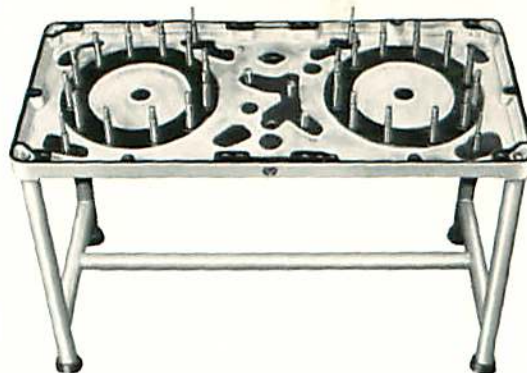
La firme HERZOG accorde une attention toute spéciale au service après vente, pour que les clients n'aient à supporter des pertes de production. Les assortiments de pièces de rechange, qui accompagnent toutes nos fournitures, sont destinés à cette fin et permettent un premier dépannage.

Ce catalogue vous donne un aperçu presque complet de notre actuel programme de fabrication.

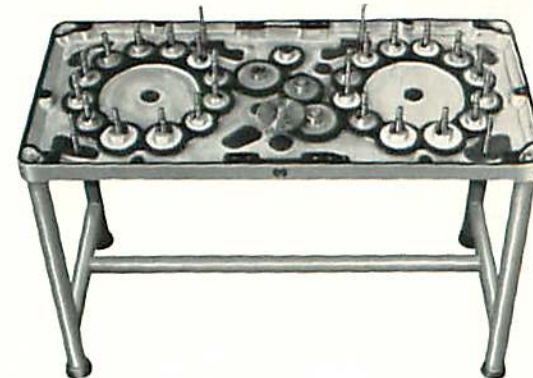
Oldenburg, Septembre 1963



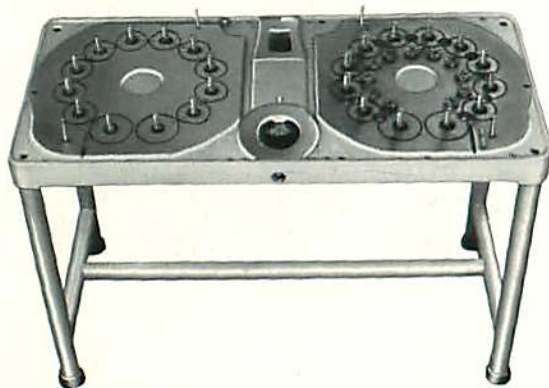
bâti pos. 19 (ici avec râtelier à bobines suivant pos. 25/27 a)



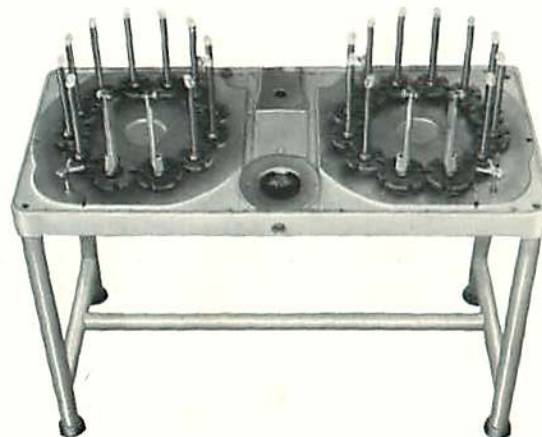
carter pos. 13 (encore ouvert) avec axes de roues à ouches



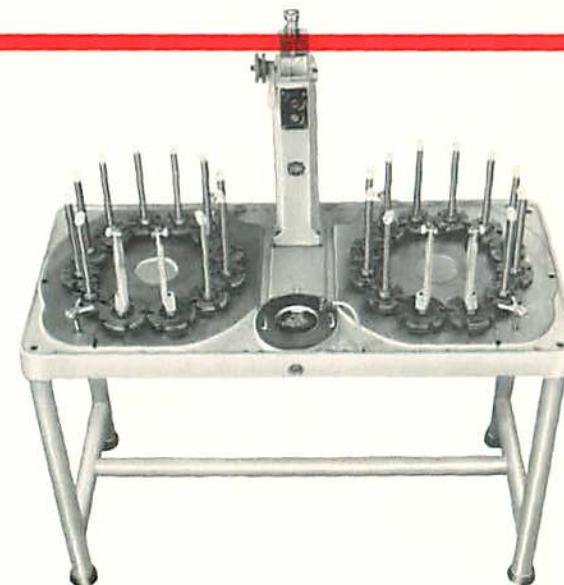
la même vue mais complété par les pignons d'entraînement et le pignon jumeau de commande



carter avec les plaques supérieures et la plaque centrale (y compris les entrées des fuseaux et les pièces de croisement)



la même vue mais complété par les parties supérieures des roues à ouches, les arrêts, les guides-fils de chaîne et les porte-aiguilles

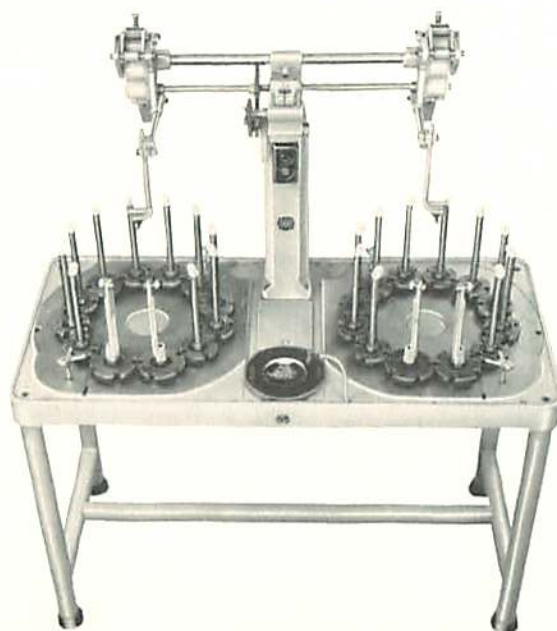


la même vue avec la tour de tirage pos. 34 b (y compris l'installation électrique complète, voir fig. 7)

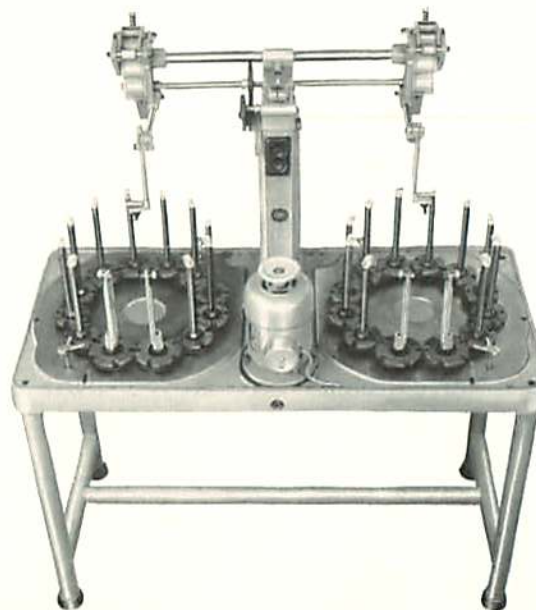


L'installation électrique avec contacteur et les dispositifs de sécurité (vue arrière de la tour ouverte)

métier avec la tour complète, arbres, porte-becs et les 3 rouleaux de pression pour le tirage (suivant pos. 30, réception en bacs à l'arrière du métier, pos. 35)



la même vue mais avec moteur pos. 16



métier complet avec les fuseaux



La construction en série des tresseuses **HERZOG** nécessite la décomposition des machines, suivant leurs caractéristiques, en des rubriques particulières. Ces rubriques sont définies, numérotées et expliquées dans les «**NOTES EXPLICATIVES**». La firme **HERZOG** travaille avec les numéros de ces rubriques comme le chimiste avec ses formules. Ils apparaissent dans tous les devis, confirmations et explications. Vous les rencontrerez d'ailleurs fréquemment dans ce catalogue. Veuillez donc consulter les «**NOTES EXPLICATIVES**» se trouvant dans la pochette arrière de ce catalogue.

13

16

19

caractéristiques typiques

pos. 13 construction étanche
à bain d'huile

pos. 16 moteur électrique individuel

pos. 19 bâti individuel



1° Métiers à Tresse Ronde

page 3-5

pour la fabrication de lacets de chaussures,
cordes, tresses tubulaires et autres, ainsi que
gainage d'âmes élastiques ou rigides.

2° Métiers à Tresse Plate

page 6-9

pour tresses plates élastiques et rigides.

3° Métiers pour Fils à Filets

page 10-11

particulièrement pour des filets de pêche, où
l'on utilise de préférence des tresses à section
carrée, ronde ou aplatie.

4° Métiers Hélicoïdaux

page 12-13

pour la tresse hélicoïdale dont l'avantage se
présente particulièrement par une surface
très lisse.

5° Métiers à Tresser du Cordage

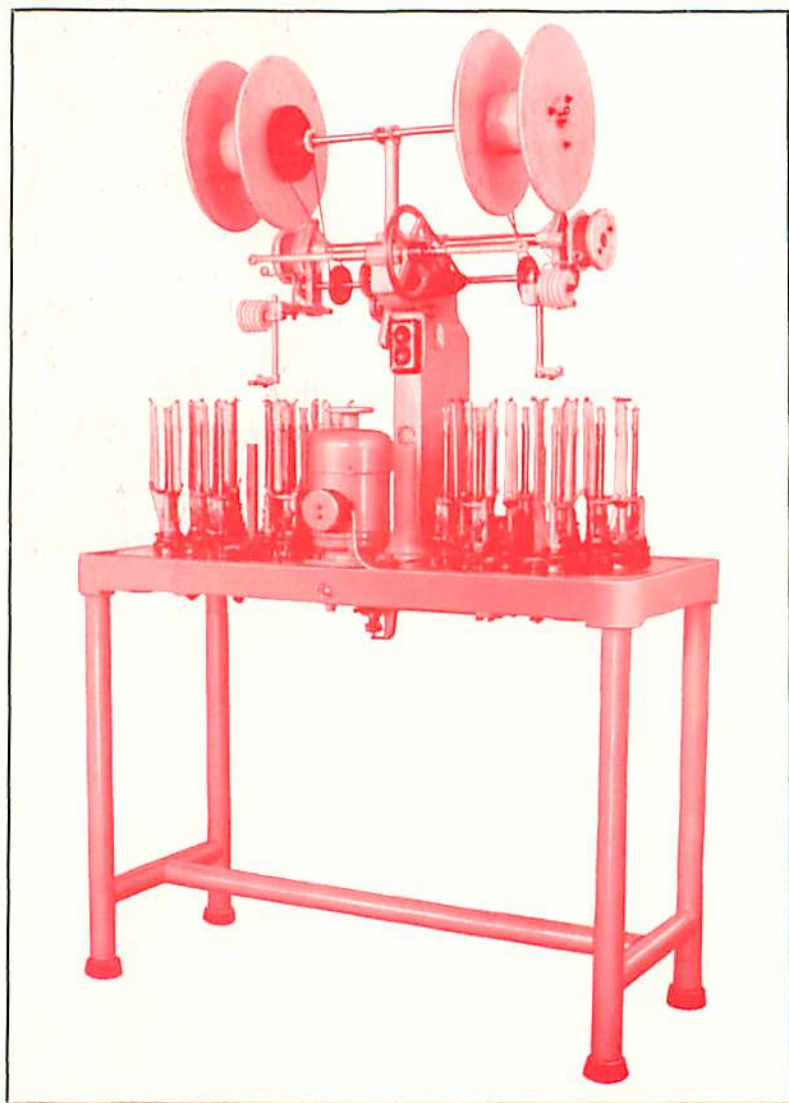
page 14-17

spécialement pour la fabrication de cordes,
câbles, et cordages à haute résistance à la
rupture.

6° Métiers type Câblerie

page 18-20

pour le gainage de conducteurs électriques
avec de fils textiles, synthétiques, et métalliques,
pour des câbles blindés etc.



*



*

1° Métiers à Tresse Ronde

	nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters		puissance du moteur kW
		m/m	ins.		1 tête	2 têtes	
	28	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8	—	0,25
*	28	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	V - 9	0,55
	28	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,55
	28	132	5 ³ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
	32	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8	—	0,37
	32	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	V - 9	0,55
	32	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,55
	32	132	5 ³ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
	36	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8	—	0,37
	36	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,55
	36	132	5 ³ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
	40	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XI - 8	—	0,55
	40	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
	40	132	5 ³ / ₁₆	1	XIV - 8	—	0,8
	44	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XII - 8	—	0,55
	44	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
*	48	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XII - 8	—	0,55
	48	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
	48	132	5 ³ / ₁₆	1	XXII - 8	—	1,5
	52	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55
	52	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIV - 8	—	1,1
	56	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55
	60	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55
	64	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55

rendement

écartement		pleine occupation		demie occupation	
m/m	ins.	t. p. m.	croisements p. m.	t. p. m.	croisements p. m.
80	3 ⁵ / ₃₂	250	500	220	220
100	3 ¹⁵ / ₁₆	220	440	175	175
132	5 ³ / ₁₆	170	340	130	130

← PHOTO

* *

Les fuseaux recommandés sont illustrés sur les pages 53 à 55

Les dispositifs standard et accessoires sont mentionnés dans un chapitre particulier (rouge foncé) sur les pages 42 à 50

Pour l'encombrement voir pages 60 et 61

Métiers spéciaux «série jaune» voir pages 34 à 39



2° Métiers à Tresse Plate

nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters		puissance du moteur kW
	m/m	ins.		1 tête	2 têtes	
7	100	3 ¹⁵ / ₁₆	2	—	I - 9	0,25
* 7	80	3 ⁵ / ₃₂	4	—	II - 9	0,25
7	100	3 ¹⁵ / ₁₆	4	—	III - 9	0,25
9	80	3 ⁵ / ₃₂	1	VIII - 8	—	0,25
9	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	I - 9	0,25
9	80	3 ⁵ / ₃₂	4	—	II - 9	0,25
9	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	VIII - 8	—	0,25
9	100	3 ¹⁵ / ₁₆	2	—	II - 9	0,25
13	80	3 ⁵ / ₃₂	1	VIII - 8	—	0,25
13	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	I - 9	0,25
13	80	3 ⁵ / ₃₂	4	—	IV - 9	0,37
13	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	VIII - 8	—	0,25
13	100	3 ¹⁵ / ₁₆	2	—	II - 9	0,25
17	80	3 ⁵ / ₃₂	1	VIII - 8	—	0,25
17	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	II - 9	0,25
17	80	3 ⁵ / ₃₂	4	—	V - 9	0,55
17	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	IX - 8	—	0,25
17	100	3 ¹⁵ / ₁₆	2	—	III - 9	0,37
21	80	3 ⁵ / ₃₂	1	IX - 8	—	0,25
21	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	III - 9	0,37
21	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	X - 8	—	0,37
21	100	3 ¹⁵ / ₁₆	2	—	IV - 9	0,37
25	80	3 ⁵ / ₃₂	1	IX - 8	—	0,25
* 25	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	IV - 9	0,37

* Liseré

rendement

écartement		t. p. m.	croisements p. m.
m/m	ins.		
80	3 ⁵ / ₃₂	250	500
100	3 ¹⁵ / ₁₆	220	440

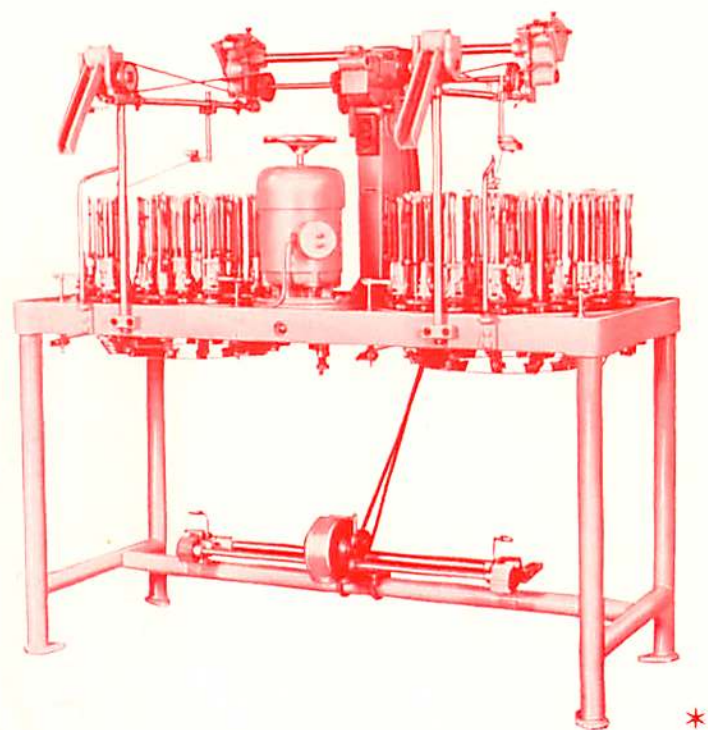
← PHOTO *

Les fuseaux recommandés sont illustrés sur page 53

Les dispositifs standard et accessoires sont mentionnés dans un chapitre particulier (rouge foncé) sur les pages 42 à 50

Pour l'encombrement voir page 60

Métiers spéciaux «série jaune» voir pages 36 à 39



2° Métiers à Tresse Plate

nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters		puissance du moteur kW
	m/m	ins.		1 tête	2 têtes	
25	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	X - 8	—	0,37
25	100	3¹⁵/₁₆	2	—	V - 9	0,55
29	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8	—	0,25
29	80	3⁵/₃₂	2	—	V - 9	0,55
29	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,55
33	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8	—	0,37
* 33	80	3⁵/₃₂	2	—	V - 9	0,55
33	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,55
37	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8	—	0,37
37	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,55
41	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XI - 8	—	0,55
41	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
45	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XII - 8	—	0,55
45	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
* 49	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XII - 8	—	0,55
49	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIII - 8	—	0,8
53	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55
53	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	XIV - 8	—	1,1
57	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55
61	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55
65	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8	—	0,55

Les fuseaux recommandés sont
illustrés sur page 53

Les dispositifs standard et accessoires
sont mentionnés dans un chapitre
particulier (rouge foncé)
sur les pages 42 à 50

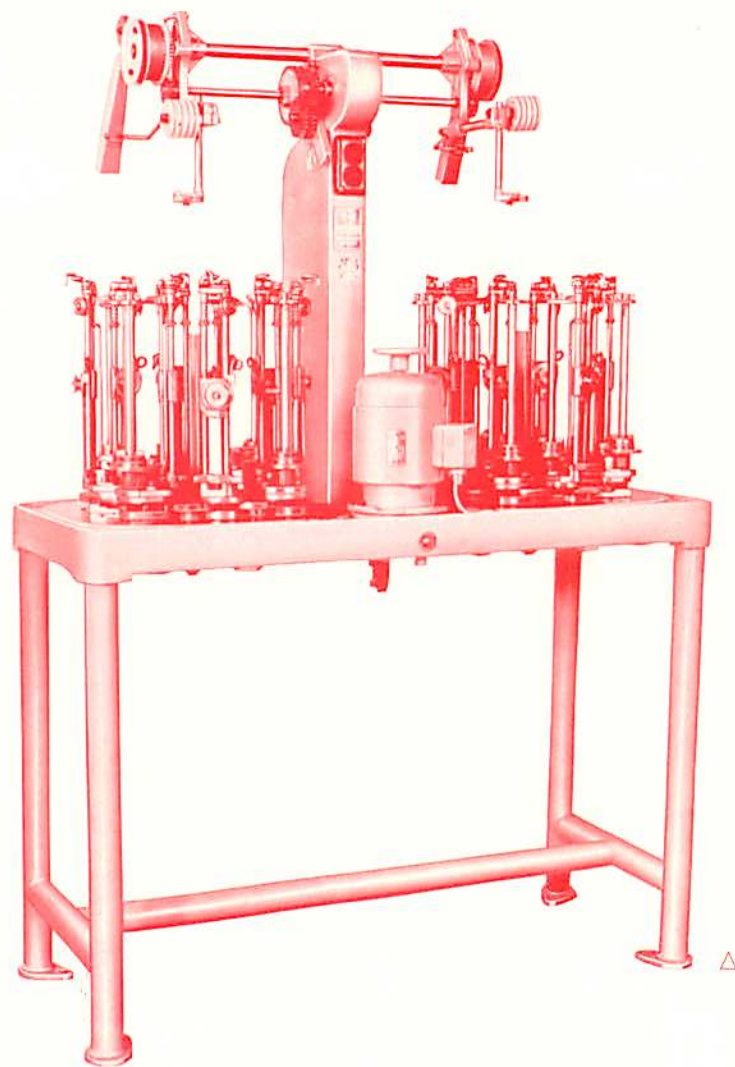
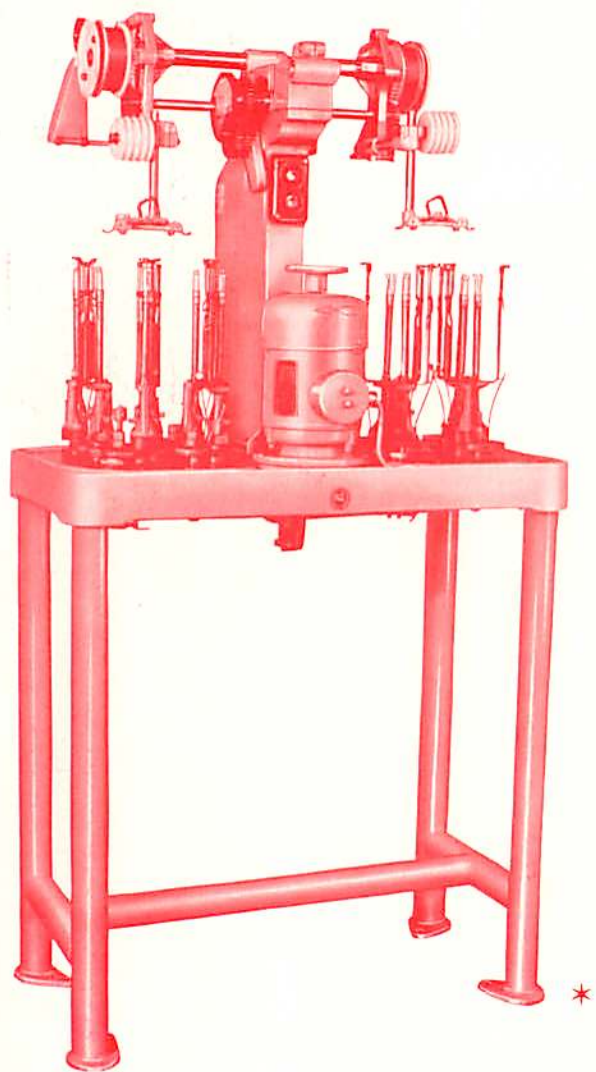
Pour l'encombrement voir page 60

Métiers spéciaux «série jaune»
voir pages 36 à 39

rendement

	écartement		t. p. m.	croisements p. m.
	m/m	ins.		
	80	3 ⁵ / ₃₂	250	500
	100	3 ¹⁵ / ₁₆	220	440

← PHOTO * *



3° Métiers pour Fils à Filets

	nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters		puissance du moteur kW
		m/m	ins.		1 tête	2 têtes	
*	3	80	3 ⁵ /32	4	—	I - 9	0,25
	3	80	3 ⁵ /32	6	—	I - 9	0,25
	3	144	5 ⁴³ /64	4	—	III - 9	0,37
	8	100	3 ¹⁵ /16	2	—	I - 9	0,25
	12	80	3 ⁵ /32	2	—	I - 9	0,25
	12	100	3 ¹⁵ /16	2	—	II - 9	0,25
△	16	80	3 ⁵ /32	2	—	II - 9	0,25
	16	100	3 ¹⁵ /16	2	—	III - 9	0,37

rendement

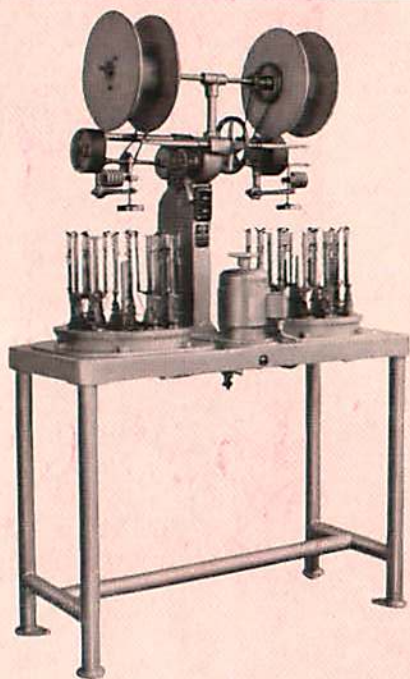
écartement		pleine occupation		demie occupation	
m/m	ins.	t. p. m.	croisements p. m.	t. p. m.	croisements p. m.
80	3 ⁵ /32	250	500	220	220
100	3 ¹⁵ /16	220	440	175	175
Soutache					
80	3 ⁵ /32	220	330	—	—
100	3 ¹⁵ /16	170	255	—	—
144	5 ⁴³ /64	140	210	—	—

← PHOTO * △

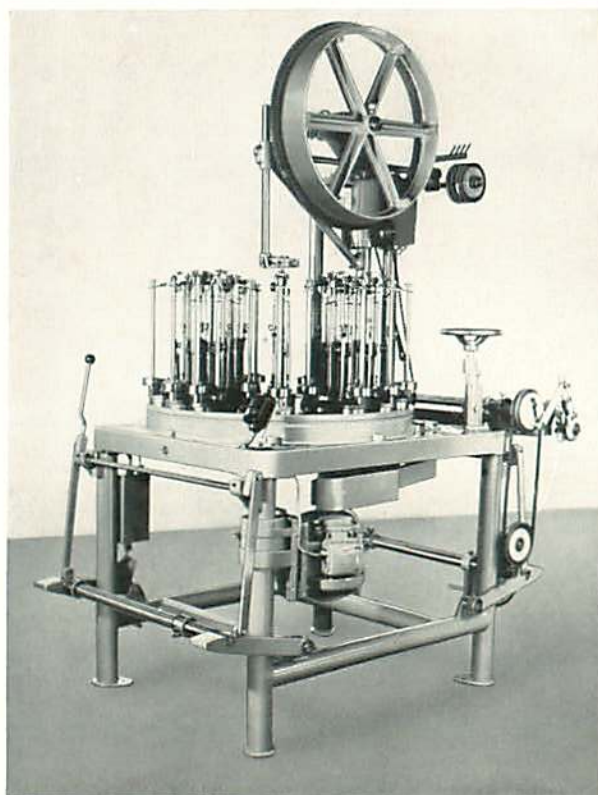
Les fuseaux recommandés sont illustrés sur les pages 53 à 55

Les dispositifs standard et accessoires sont mentionnés dans un chapitre particulier (rouge foncé) sur les pages 42 à 50

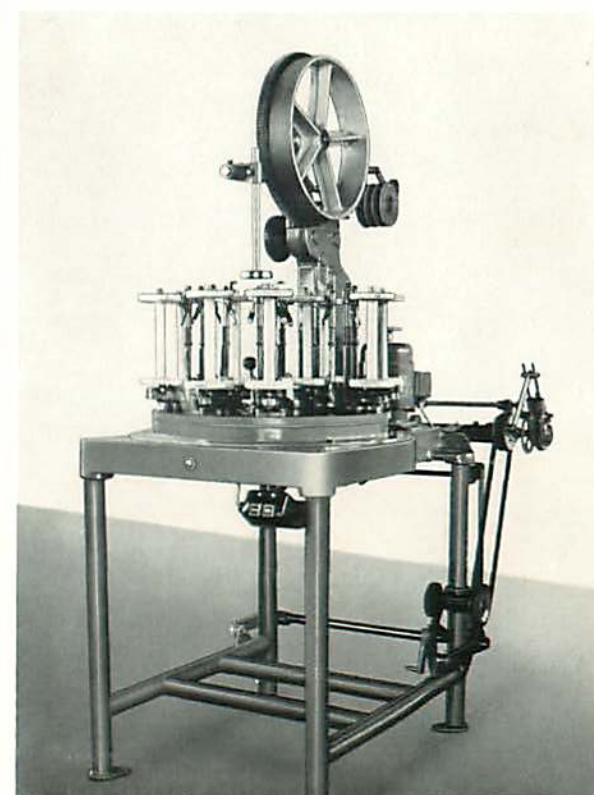
Pour l'encombrement voir page 60



*



△



*

4° Métiers Hélicoïdaux

nombre de fuseaux	Ø des roues à ouches		nombre de têtes	dimensions des carters		puissance du moteur kW
	m/m	ins.		1 tête	2 têtes	
9	90	3 ³⁵ / ₆₄	2	—	III - 9	0,25
* 12	67,5	2 ⁴¹ / ₆₄	2	—	III - 9	0,25
* 12	105	4 ⁹ / ₆₄	1	XI - 8	—	0,37
12	165	6 ¹ / ₂	1	XII - 8	—	0,55
16	125	4 ⁵⁹ / ₆₄	1	XI - 8	—	0,37
20	165	6 ¹ / ₂	1	XII - 8	—	0,8
△ 20	192,5	7 ⁹ / ₁₆	1	XIII - 8	—	1,1

rendement

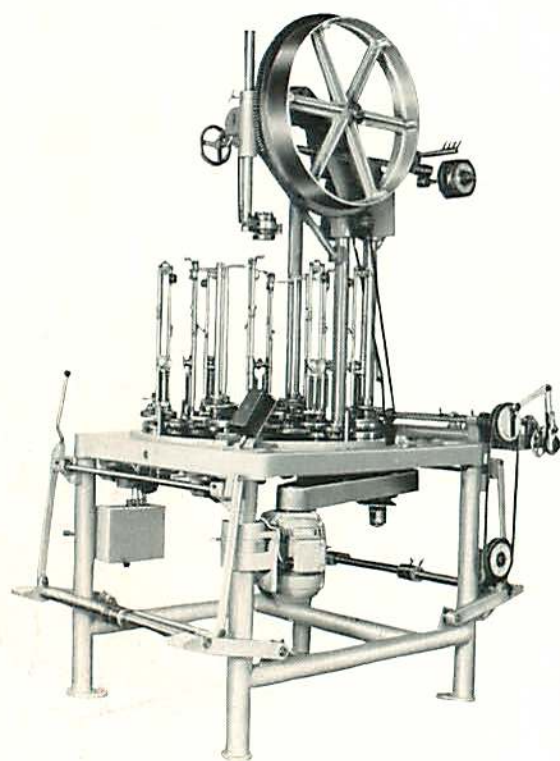
nombre de fuseaux	Ø des roues à ouches		nombre de tours des fuseaux p. m.
	m/m	ins.	
9	90	3 ³⁵ / ₆₄	33
12	67,5	2 ⁴¹ / ₆₄	31
12	105	4 ⁹ / ₆₄	25
12	165	6 ¹ / ₂	17
16	125	4 ⁵⁹ / ₆₄	26
20	165	6 ¹ / ₂	17
20	192,5	7 ⁹ / ₁₆	15

← PHOTO * * △

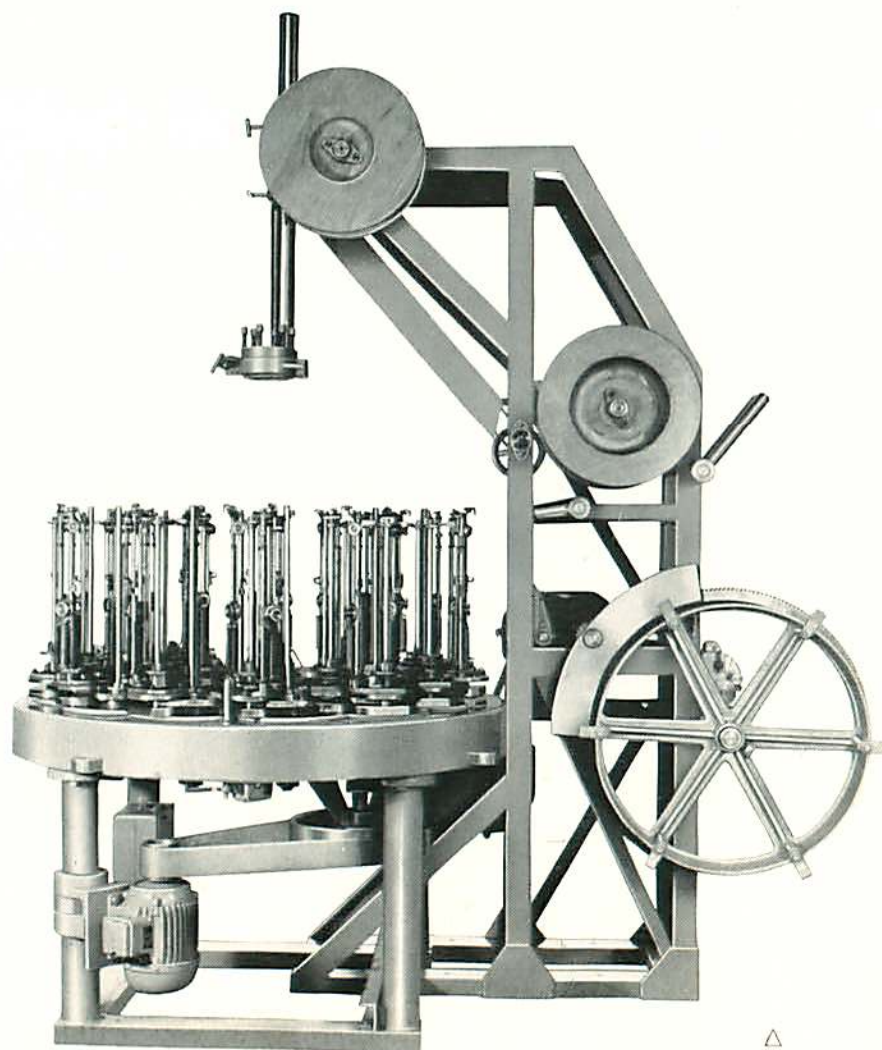
Les fuseaux recommandés sont illustrés sur les pages 53 à 55

Les dispositifs standard et accessoires sont mentionnés dans un chapitre particulier (rouge foncé) sur les pages 42 à 50

Pour l'encombrement voir page 60



*



△

5° Métiers à Tresser du Cordage

	nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters	construction segmentaire	puissance du moteur kW
		m/m	ins.				
	12	132	5 ³ / ₁₆	1	IX - 8	—	0,25
	12	180	7 ³ / ₃₂	1	XI - 8	—	0,37
	12	224	8 ¹³ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,8
	16	132	5 ³ / ₁₆	1	X - 8	—	0,37
	16	180	7 ³ / ₃₂	1	XII - 8	—	0,8
*	16	224	8 ¹³ / ₁₆	1	XIII - 8	—	1,1
	16	336	13 ¹⁵ / ₆₄	1	XXIII - 8	—	2,2
	16	432	17 ¹ / ₆₄	1	XXV - 8	—	3
	20	132	5 ³ / ₁₆	1	XI - 8	—	0,8
	20	180	7 ³ / ₃₂	1	XIII - 8	—	1,1
	20	224	8 ¹³ / ₁₆	1	XIV - 8	—	1,1
	20	336	13 ¹⁵ / ₆₄	1	XXV - 8	—	3
	20	432	17 ¹ / ₆₄	1	XXVI - 8	—	4
	24	132	5 ³ / ₁₆	1	XII - 8	—	0,8
	24	180	7 ³ / ₃₂	1	XIII - 8	—	1,5
△	24	224	8 ¹³ / ₁₆	1	XXI - 8	—	1,5
	24	336	13 ¹⁵ / ₆₄	1	XXV - 8	—	3
	24	432	17 ¹ / ₆₄	1	—	XXVII - 8	4

Les fuseaux recommandés sont illustrés sur les pages 54 à 55

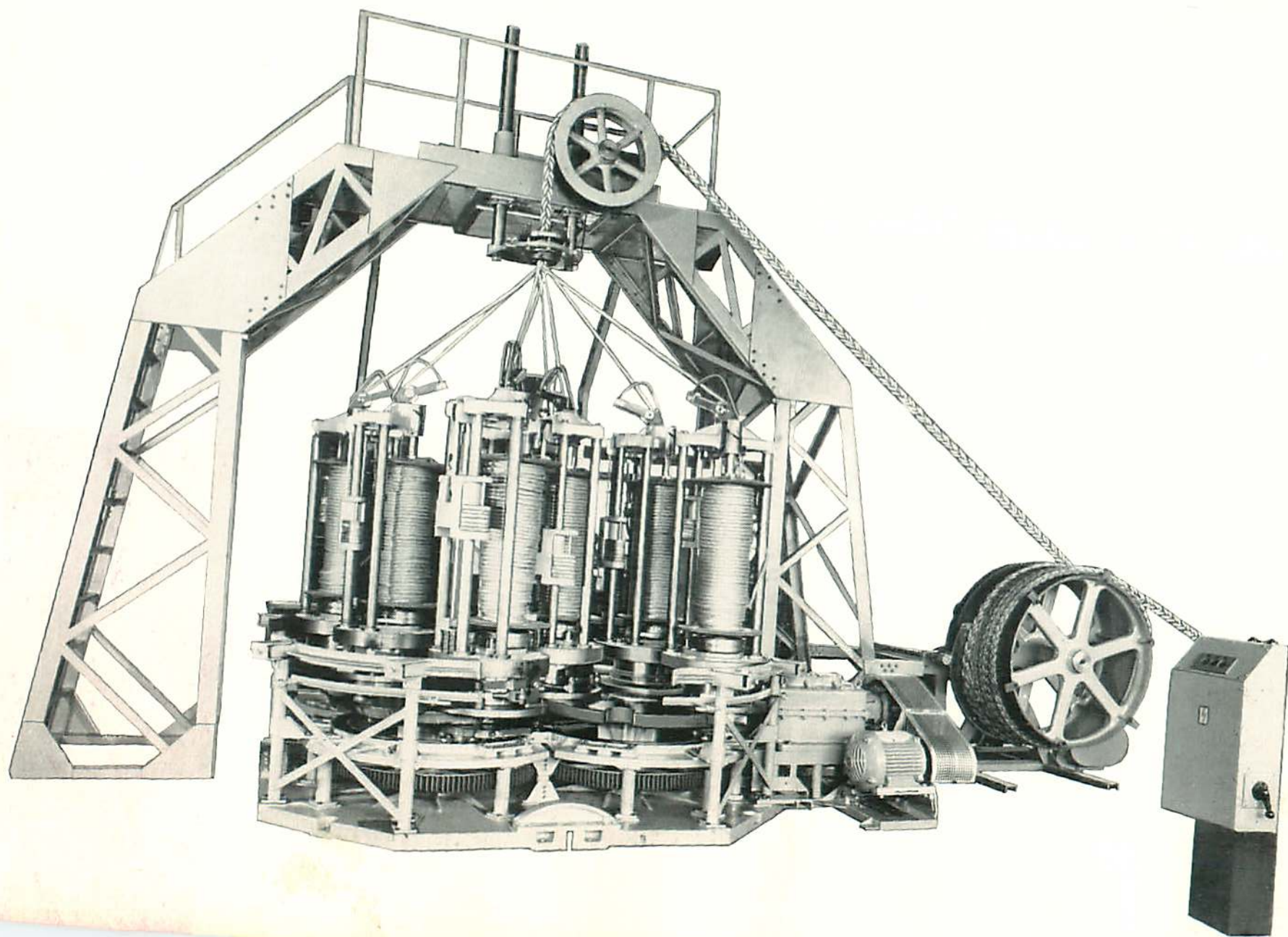
Les dispositifs standard et accessoires sont mentionnés dans un chapitre particulier (rouge foncé) sur les pages 42 à 50

Pour l'encombrement voir pages 60 à 61

rendement

écartement		pleine occupation		demie occupation	
m/m	ins.	t. p. m.	croisements p. m.	t. p. m.	croisements p. m.
132	5 ³ / ₁₆	170	340	130	130
180	7 ³ / ₃₂	110	220	110	110
224	8 ¹³ / ₁₆	90	180	90	90
336	13 ¹⁵ / ₆₄	60	120	—	—
432	17 ¹ / ₆₄	48	96	—	—
720	28 ¹¹ / ₃₂	27	—	—	—
1088	42 ⁵⁴ / ₆₄	18	—	—	—
1500	59 ¹ / ₁₆	12	—	—	—

← PHOTO * △



5° Métiers à Tresser du Cordage

nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters	construction segmentaire	puissance du moteur kW
	m/m	ins.				
32	132	5 ³ / ₁₆	1	XIII - 8	—	1,1
32	180	7 ³ / ₃₂	1	XXII - 8	—	1,1
32	224	8 ¹³ / ₁₆	1	XXIII - 8	—	2,2
32	336	13 ¹⁵ / ₆₄	1	—	XXVII - 8	4
36	132	5 ³ / ₁₆	1	XIII - 8	—	1,1
36	180	7 ³ / ₃₂	1	XXII - 8	—	2,2
36	224	8 ¹³ / ₁₆	1	XXIV - 8	—	2,6
36	336	13 ¹⁵ / ₆₄	1	—	XXVII - 8	4
36	432	17 ¹ / ₆₄	1	—	XXVIII - 8	5,5
48	132	5 ³ / ₁₆	1	XXII - 8	—	1,5
48	180	7 ³ / ₃₂	1	XXIV - 8	—	4
48	224	8 ¹³ / ₁₆	1	XXVI - 8	—	3
48	336	13 ¹⁵ / ₆₄	1	—	XXVIII - 8	5,5
Métiers pour Cables d'amarrage						
8	720	28 ¹¹ / ₃₂	1	XXV - 8	—	2,2
* 8	1088	42 ²⁷ / ₃₂	1	—	XXXXV - 8	11
8	1500	59 ¹ / ₁₆	1	—	XXXXVI - 8	11

Les fuseaux recommandés sont illustrés sur les pages 54 à 55 et 58

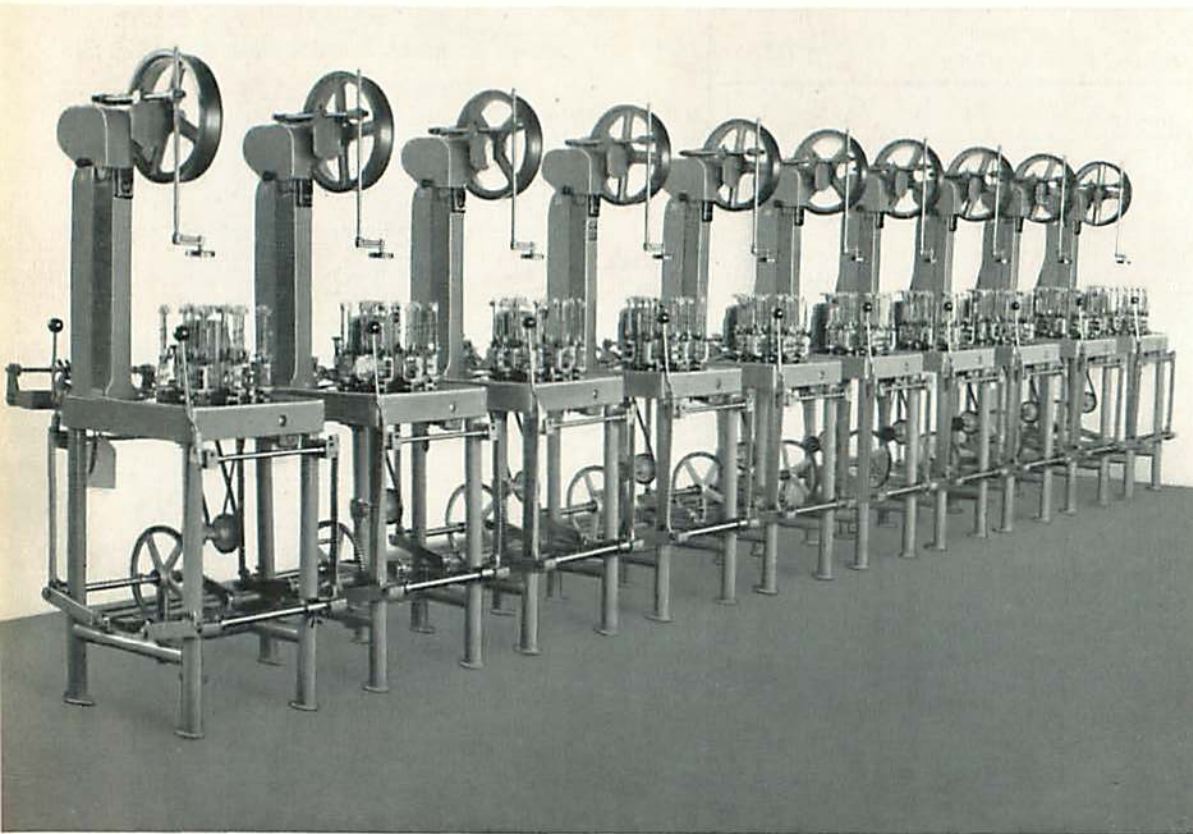
Les dispositifs standard et accessoires sont mentionnés dans un chapitre particulier (rouge foncé) sur les pages 45 à 50

Pour l'encombrement voir pages 60 à 61

rendement

écartement		pleine occupation		demie occupation	
m/m	ins.	t. p. m.	croisements p. m.	t. p. m.	croisements p. m.
132	5 ³ / ₁₆	170	340	130	130
180	7 ³ / ₃₂	110	220	110	110
224	8 ¹³ / ₁₆	90	180	90	90
336	13 ¹⁵ / ₆₄	60	120	—	—
432	17 ¹ / ₆₄	48	96	—	—
720	28 ¹¹ / ₃₂	27	—	—	—
1088	42 ²⁷ / ₃₂	18	—	—	—
1500	59 ¹ / ₁₆	12	—	—	—

← PHOTO *



*



△

6° Métiers type Câblerie

	nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carlers	puissance du moteur kW
		m/m	ins.			
	16	80	$3^5/32$	1	VIII - 8	0,25
	16	100*	$3^{15}/16$	1	IX - 8	0,25
	16	132	$5^3/16$	1	X - 8	0,37
	16	224	$8^{13}/16$	1	XIII - 8	1,1
*	24	80	$3^5/32$	1	IX - 8	0,37
	24	100*	$3^{15}/16$	1	X - 8	0,37
△	24	132	$5^3/16$	1	XII - 8	0,8
○	24	224	$8^{13}/16$	1	XXI - 8	1,5
	28	80	$3^5/32$	1	X - 8	0,37
	28	100*	$3^{15}/16$	1	XII - 8	0,55
	28	132	$5^3/16$	1	XIII - 8	1,1
	32	80	$3^5/32$	1	X - 8	0,37
	32	100*	$3^{15}/16$	1	XII - 8	0,8
	32	132	$5^3/16$	1	XIII - 8	1,1
	36	80	$3^5/32$	1	X - 8	0,37
	36	100*	$3^{15}/16$	1	XII - 8	0,8
	36	132	$5^3/16$	1	XIII - 8	1,1
	36	224	$8^{13}/16$	1	XXIV - 8	2,2
	48	80	$3^5/32$	1	XII - 8	0,8
	48	100*	$3^{15}/16$	1	XIII - 8	1,1
	48	132	$5^3/16$	1	XXII - 8	1,5
□	48	224	$8^{13}/16$	1	XXVI - 8	3,0

* seulement pour le gainage à fil textile ou synthétique (fuseaux voir page 53)

Les fuseaux recommandés sont illustrés sur les pages 53 à 54 et 56

Les dispositifs standard et accessoires sont mentionnés dans un chapitre particulier (rouge foncé) sur les pages 42 à 50

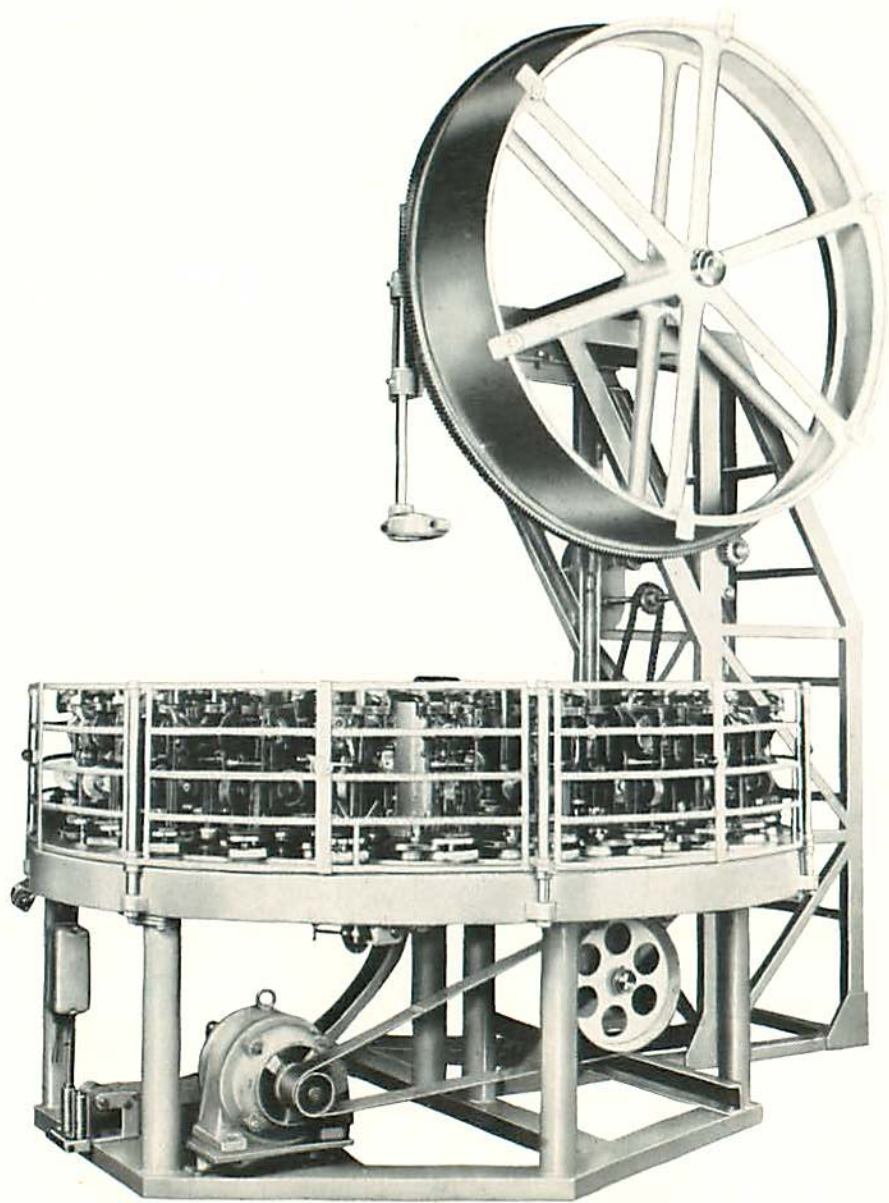
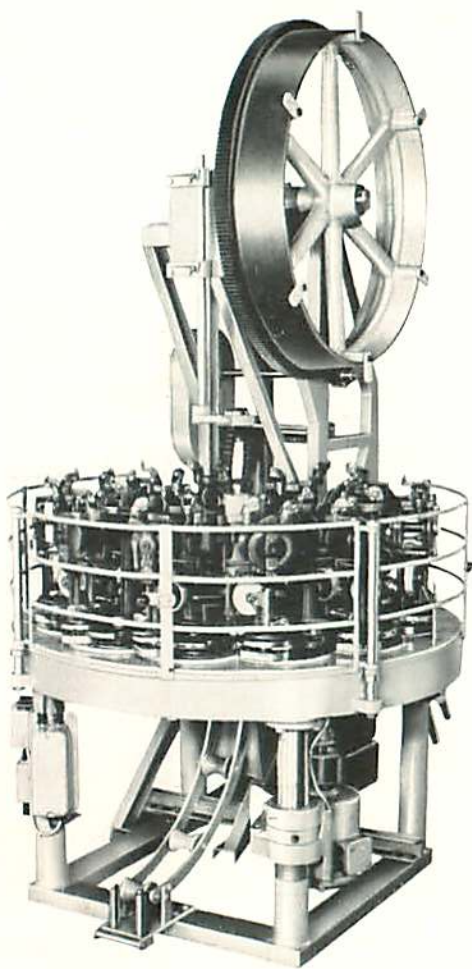
Métiers spéciaux «série jaune» voir pages 60 à 61

○ □ **PHOTO** →

rendement

écartement		t. p. m.	croisements p. m.
m/m	ins.		
80	$3^5/32$	250	500
100	$3^{15}/16$	220	440
132	$5^3/16$	175	350
224	$8^{13}/16$	108	216

← **PHOTO** * △



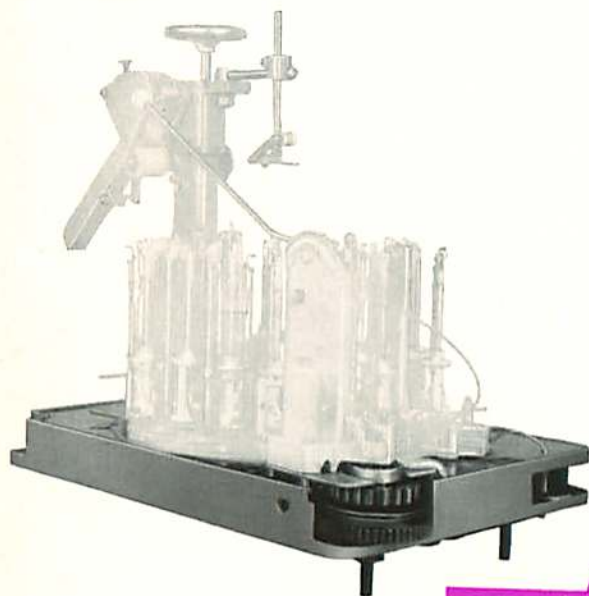
groupe violet

caractères typiques:

pos. 12 construction ouverte sans bain d'huile

pos. 14a embrayage élastique pour le montage à
un banc de commande

pos. 17 sans bâti



12

14a

17

1° Métiers à Tresse Ronde

page 23

2° Métiers à Tresse Plate

page 25

3° Métiers spéciaux

2 têtes de tresse ronde

page 23

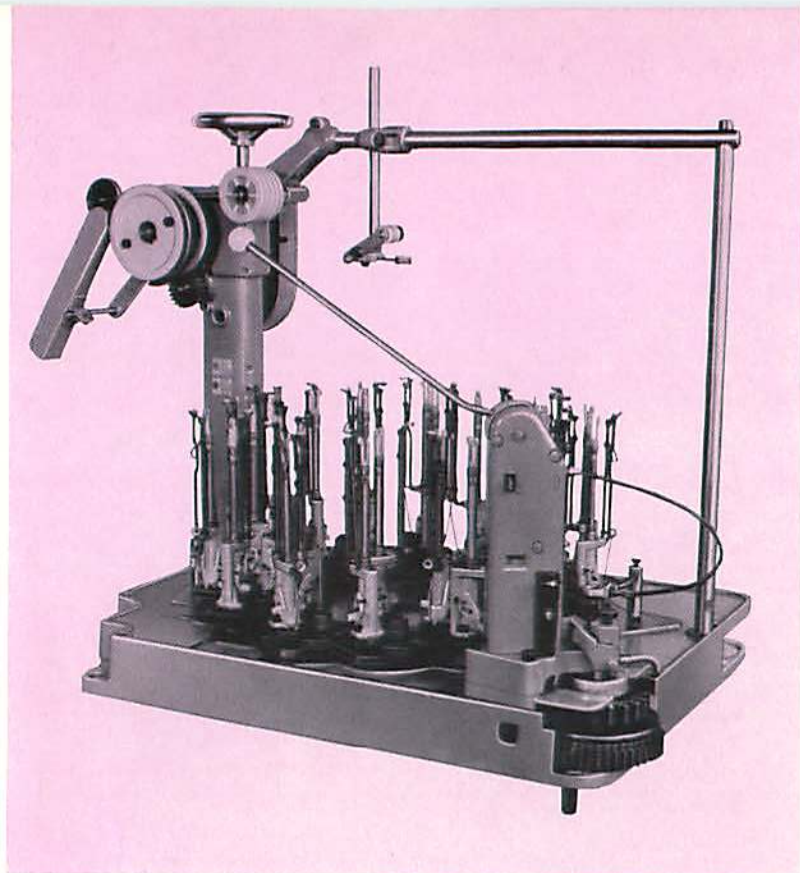
2 têtes de tresse plate

page 25

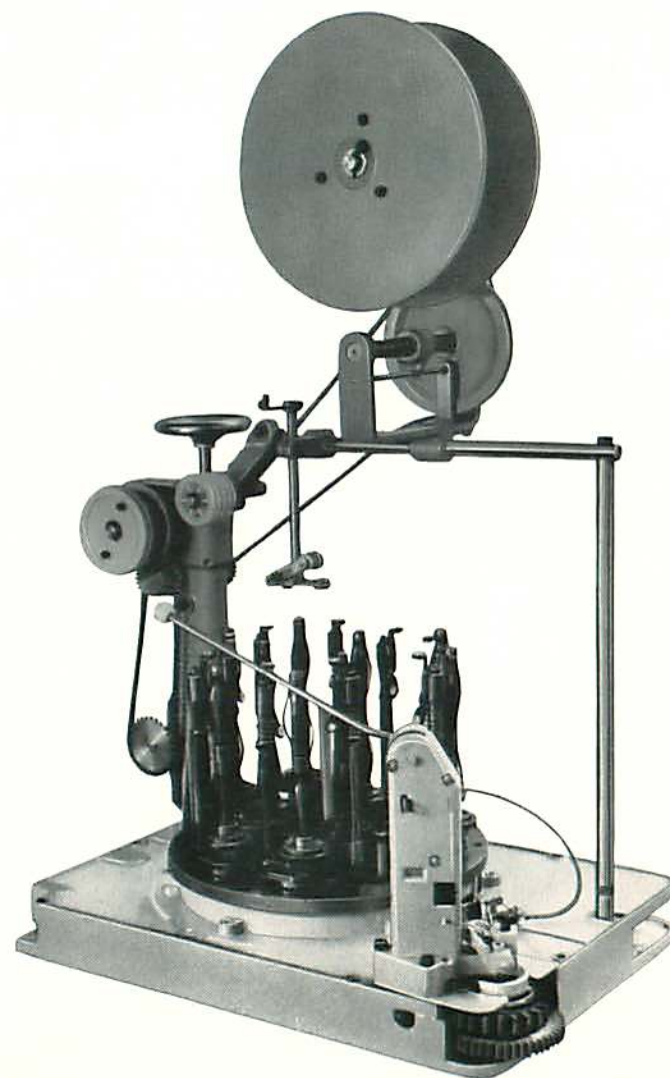
4° UNIFORCE

page 26

petit banc pour 4 métiers



△



*

1° Métiers à Tresse Ronde

nombre de fuseaux	écartement m/m	ins.	nombre de têtes	dimensions des boîtiers
8	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	51 - 8 - 12
12	80	3 ⁵ / ₃₂	1	51 - 8 - 12
12	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	52 - 8 - 12
16	80	3 ⁵ / ₃₂	1	52 - 8 - 12
16	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	54 - 8 - 12
20	80	3 ⁵ / ₃₂	1	53 - 8 - 12
20	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	55 - 8 - 12
24	80	3 ⁵ / ₃₂	1	54 - 8 - 12
24	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	56 - 8 - 12
28	80	3 ⁵ / ₃₂	1	55 - 8 - 12
28	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	58 - 8 - 12
△ 32	80	3 ⁵ / ₃₂	1	56 - 8 - 12
32	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	58 - 8 - 12
36	80	3 ⁵ / ₃₂	1	57 - 8 - 12
36	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	59 - 8 - 12
40	80	3 ⁵ / ₃₂	1	58 - 8 - 12
40	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	59 - 8 - 12
44	80	3 ⁵ / ₃₂	1	58 - 8 - 12
48	80	3 ⁵ / ₃₂	1	59 - 8 - 12
52	80	3 ⁵ / ₃₂	1	59 - 8 - 12

métiers à fuseaux plus nombreux sur demande

Métiers à Tresse Hélicoïdale

nombre de fuseaux	des roues à ouches m/m	ins.	nombre de têtes	dimensions des boîtiers
* 9	90	3 ³⁵ / ₆₄	1	54 - 8 - 12
12	67,5	2 ⁴¹ / ₆₄	1	54 - 8 - 12

PHOTO

△ *

3° Métiers de 2 têtes à Tresse Ronde

nombre de fuseaux	écartement m/m	ins.	nombre de têtes	dimensions des boîtiers
8	80	3 ⁵ / ₃₂	2	71 - 9 - 12
8	90	3 ³⁵ / ₆₄	2	71 - 9 - 12
8	100	3 ¹⁵ / ₁₆	2	71 - 9 - 12
□ 12	70*	2 ³ / ₄	2	71 - 9 - 12
12	80	3 ⁵ / ₃₂	2	72 - 9 - 12
16	70*	2 ³ / ₄	2	72 - 9 - 12
16	80	3 ⁵ / ₃₂	2	73 - 9 - 12

* petit écartement pour tresse fine

réception principalement sur tambours ou tavelles au dessus du point de tressage. □ voir photo

fuseaux recommandés
voir pages 52 à 53

accessoires standard et
supplémentaires voir groupe spécial
(rouge foncé) mentionnés sur les
pages 43 à 50

encombrement des métiers
voir page 62

concernant des métiers spéciaux
voir pages 38 et 39 le «groupe jaune»

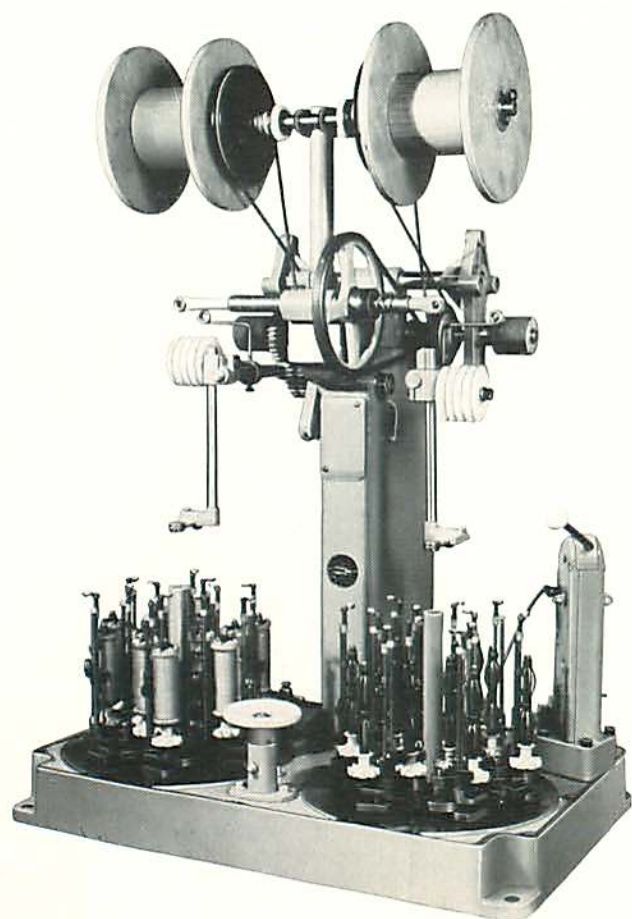
□ PHOTO

rendement

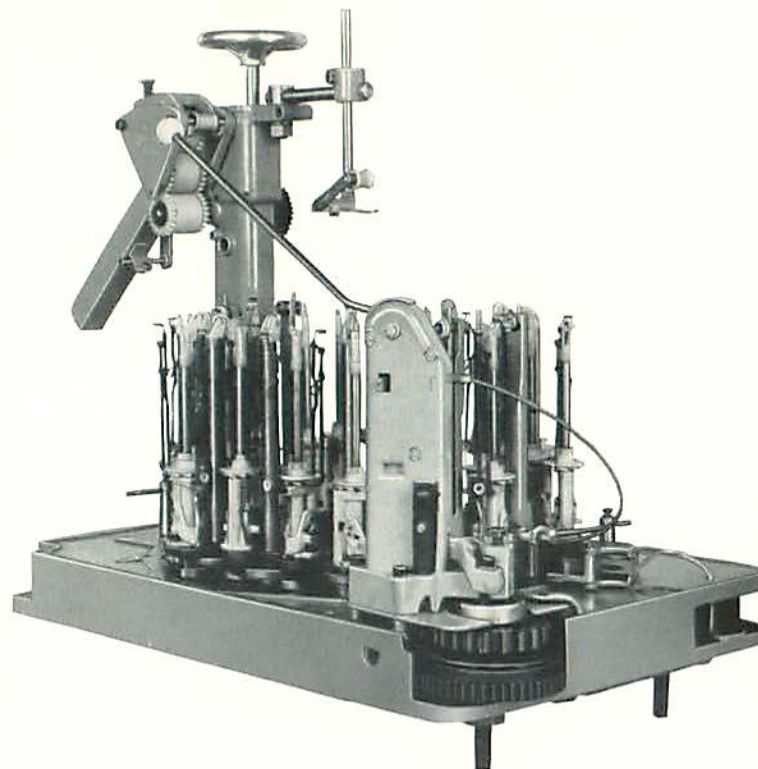
écartement m/m	ins.	t. p. m.	nombre de croisements p. m.
70	2 ³ / ₄	300	600
80	3 ⁵ / ₃₂	250	500
100	3 ¹⁵ / ₁₆	220	440

rendement des métiers hélicoïdaux

nombre de fuseaux	des roues à ouches m/m	ins.	nombre de tours des fuseaux p. m.
9	90	3 ³⁵ / ₆₄	33
12	67,5	2 ⁴¹ / ₆₄	31



□



*

2° Métiers à Tresse Plate

nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des boîtiers
	m/m	ins.		
7	80	3 ⁵ / ₃₂	1	51 - 8 - 12
9	80	3 ⁵ / ₃₂	1	51 - 8 - 12
9	80	3 ⁵ / ₃₂	2	52 - 8 - 12
9	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	52 - 8 - 12
13	80	3 ⁵ / ₃₂	1	51 - 8 - 12
13	80	3 ⁵ / ₃₂	2	54 - 8 - 12
13	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	53 - 8 - 12
17	80	3 ⁵ / ₃₂	1	52 - 8 - 12
17	80	3 ⁵ / ₃₂	2	56 - 8 - 12
17	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	54 - 8 - 12
21	80	3 ⁵ / ₃₂	1	53 - 8 - 12
21	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	56 - 8 - 12
* 25	80	3 ⁵ / ₃₂	1	54 - 8 - 12
25	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	57 - 8 - 12
29	80	3 ⁵ / ₃₂	1	55 - 8 - 12
29	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	58 - 8 - 12
33	80	3 ⁵ / ₃₂	1	56 - 8 - 12
33	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	58 - 8 - 12
37	80	3 ⁵ / ₃₂	1	57 - 8 - 12
37	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	59 - 8 - 12
41	80	3 ⁵ / ₃₂	1	58 - 8 - 12
41	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	59 - 8 - 12
45	80	3 ⁵ / ₃₂	1	58 - 8 - 12
49	80	3 ⁵ / ₃₂	1	59 - 8 - 12
53	80	3 ⁵ / ₃₂	1	59 - 8 - 12

métiers à fuseaux plus nombreux sur demande

3° Métiers de 2 têtes à Tresse Plate

nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des boîtiers
	m/m	ins.		
7	80	3 ⁵ / ₃₂	2	71 - 9 - 12
7 *	80	3 ⁵ / ₃₂	4	72 - 9 - 12
9	80	3 ⁵ / ₃₂	2	72 - 9 - 12
9	80	3 ⁵ / ₃₂	4	73 - 9 - 12
13	80	3 ⁵ / ₃₂	2	72 - 9 - 12
17	80	3 ⁵ / ₃₂	2	73 - 9 - 12

* Liseré

réception principalement sur tambours ou tavelles au dessus du point de tressage

fuseaux recommandés
voir page 53

accessoires standard et
supplémentaires voir groupe spécial
(rouge foncé) mentionnés sur les
pages 43 à 50

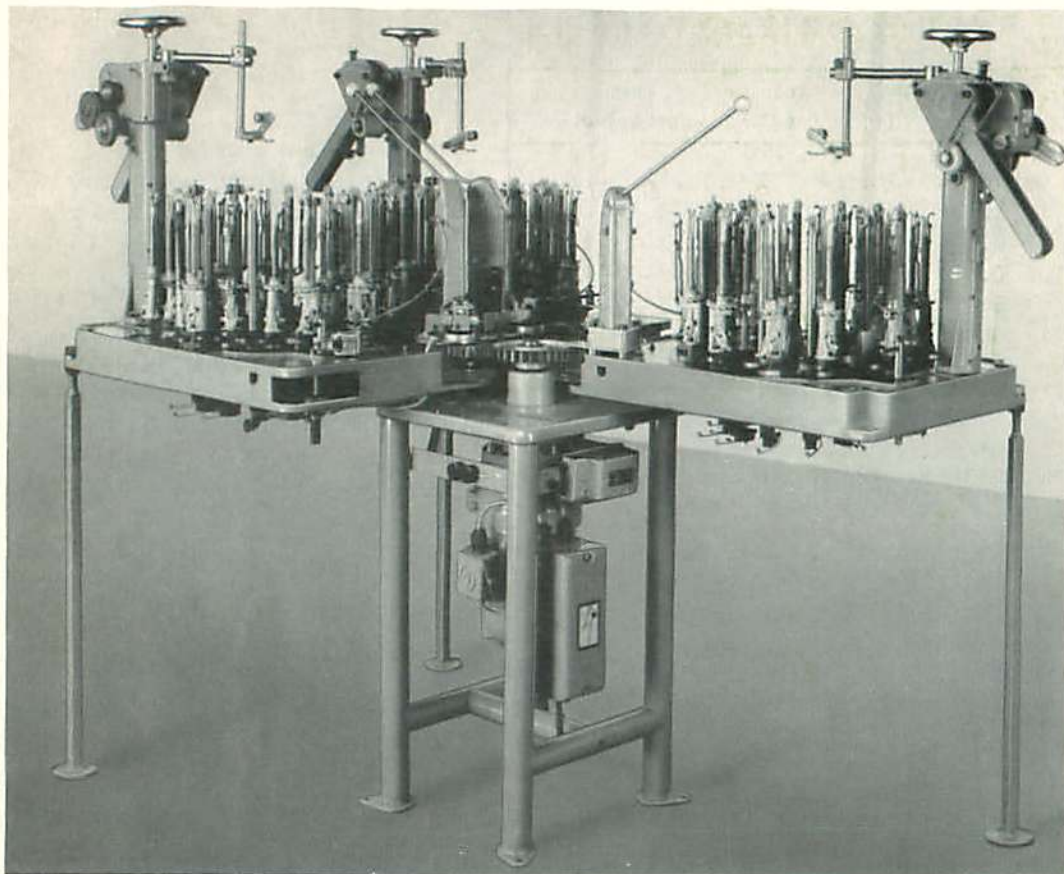
encombrement des métiers
voir page 62

concernant des métiers spéciaux
voir pages 37 et 39 le «groupe jaune»

rendement

écartement		l. p. m.	nombre de croisements p. m.
m/m	ins.		
80	3 ⁵ / ₃₂	250	500
100	3 ¹⁵ / ₁₆	220	440

← PHOTO *



1° Petit Banc de Commande UNIFORCE

Appareil de commande pour quatre machines à tresser d'un volume ou d'un nombre de fuseaux quelconques. UNIFORCE peut être placé n'importe où dans l'usine, isolé ou en groupe, sans aucun frais de préparation.

UNIFORCE se compose d'un engrenage en bain d'huile fermé, avec une roue dentée – ou disque de roue de friction – pour la commande des machines. Commande par moteur électrique bridé sur le carter d'engrenage; de puissance de 0,5 à 1 CV selon écartement des machines et nombre total des fuseaux. Commande du moteur par contacteur; protection thermique contre surcharge. L'ensemble UNIFORCE est monté sur un bâti en tube d'acier de forme agréable.

A l'arrière, les machines sont placées sur le carter d'engrenage; à l'avant sur de simples pieds.

La soi-disant rupture brusque met le moteur de l'UNIFORCE automatiquement en marche si le premier métier est embrayé à la main. Conformément à cela le moteur s'arrête automatiquement aussitôt que le dernier des métiers accouplés est débrayé.



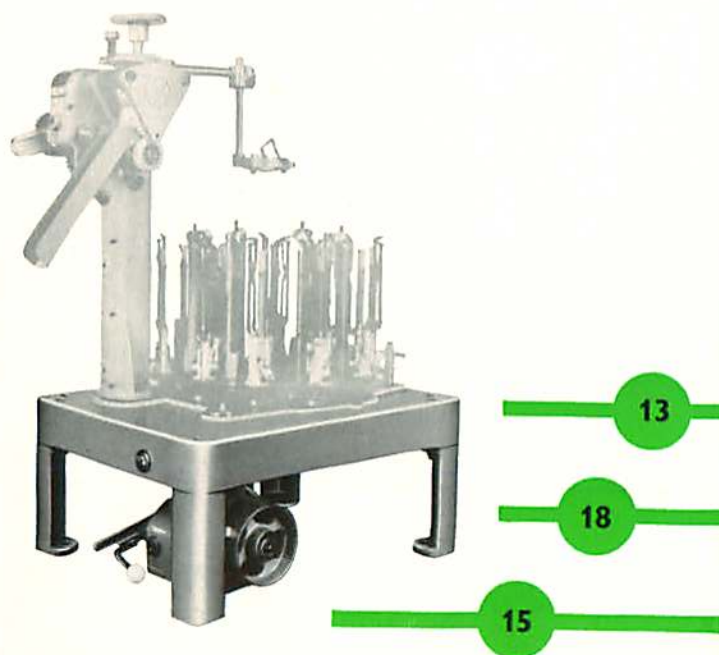
groupe vert

caractères typiques:

pos. 13 construction étanche à bain d'huile

pos. 15 commande par poulie

pos. 18 pieds courts



1° Métiers à Tresse Ronde

page 29

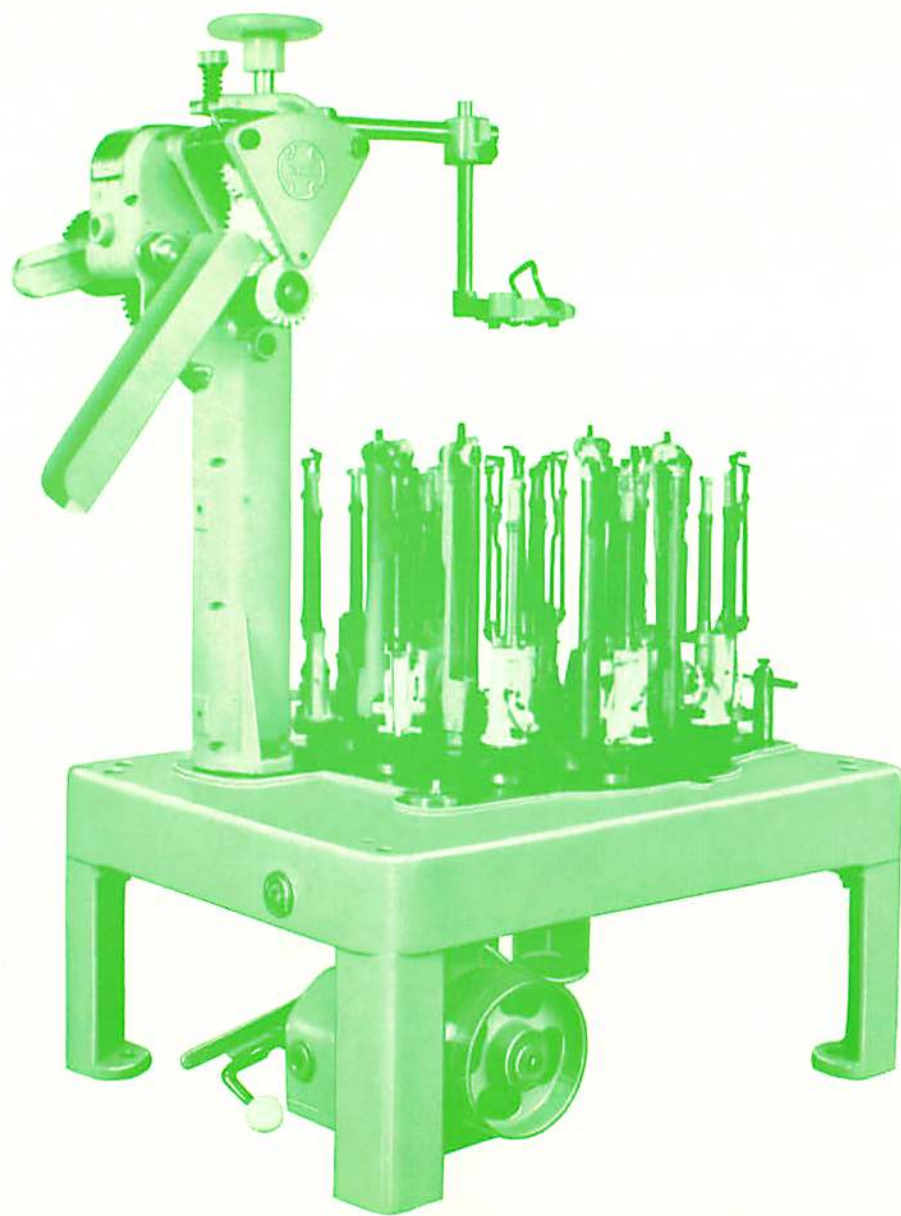
2° Métiers à Tresse Plate

page 29

3° Métiers spéciaux

page 30

2 têtes de tresse ronde



1° Métiers à Tresse Ronde

nombre de fuseaux	écartement m/m	ins.	nombre de têtes	dimensions des boîtiers
8	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	101 - 8 - 13
12	80	3 ⁵ / ₃₂	1	101 - 8 - 13
12	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	102 - 8 - 13
16	80	3 ⁵ / ₃₂	1	102 - 8 - 13
16	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	104 - 8 - 13
20	80	3 ⁵ / ₃₂	1	103 - 8 - 13
20	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	105 - 8 - 13
24	80	3 ⁵ / ₃₂	1	104 - 8 - 13
24	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	105 - 8 - 13
28	80	3 ⁵ / ₃₂	1	105 - 8 - 13
28	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	106 - 8 - 13
32	80	3 ⁵ / ₃₂	1	105 - 8 - 13
32	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	106 - 8 - 13
36	80	3 ⁵ / ₃₂	1	106 - 8 - 13
36	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	107 - 8 - 13
40	80	3 ⁵ / ₃₂	1	106 - 8 - 13
40	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	107 - 8 - 13
44	80	3 ⁵ / ₃₂	1	107 - 8 - 13
48	80	3 ⁵ / ₃₂	1	107 - 8 - 13
52	80	3 ⁵ / ₃₂	1	107 - 8 - 13

2° Métiers à Tresse Plate

nombre de fuseaux	écartement m/m	ins.	nombre de têtes	dimensions des boîtiers
7	80	3 ⁵ / ₃₂	1	101 - 8 - 13
9	80	3 ⁵ / ₃₂	1	101 - 8 - 13
* 9	80	3 ⁵ / ₃₂	2	102 - 8 - 13
13	80	3 ⁵ / ₃₂	1	101 - 8 - 13
13	80	3 ⁵ / ₃₂	2	104 - 8 - 13
13	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	102 - 8 - 13
17	80	3 ⁵ / ₃₂	1	102 - 8 - 13
17	80	3 ⁵ / ₃₂	2	105 - 8 - 13
17	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	104 - 8 - 13
21	80	3 ⁵ / ₃₂	1	103 - 8 - 13
21	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	105 - 8 - 13
25	80	3 ⁵ / ₃₂	1	104 - 8 - 13
25	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	105 - 8 - 13
29	80	3 ⁵ / ₃₂	1	105 - 8 - 13
29	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	106 - 8 - 13
33	80	3 ⁵ / ₃₂	1	105 - 8 - 13
33	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	106 - 8 - 13
37	80	3 ⁵ / ₃₂	1	106 - 8 - 13
37	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	107 - 8 - 13
41	80	3 ⁵ / ₃₂	1	106 - 8 - 13
41	100	3 ¹⁵ / ₁₆	1	107 - 8 - 13
45	80	3 ⁵ / ₃₂	1	107 - 8 - 13
49	80	3 ⁵ / ₃₂	1	107 - 8 - 13
53	80	3 ⁵ / ₃₂	1	107 - 8 - 13

fuseaux recommandés
voir page 53

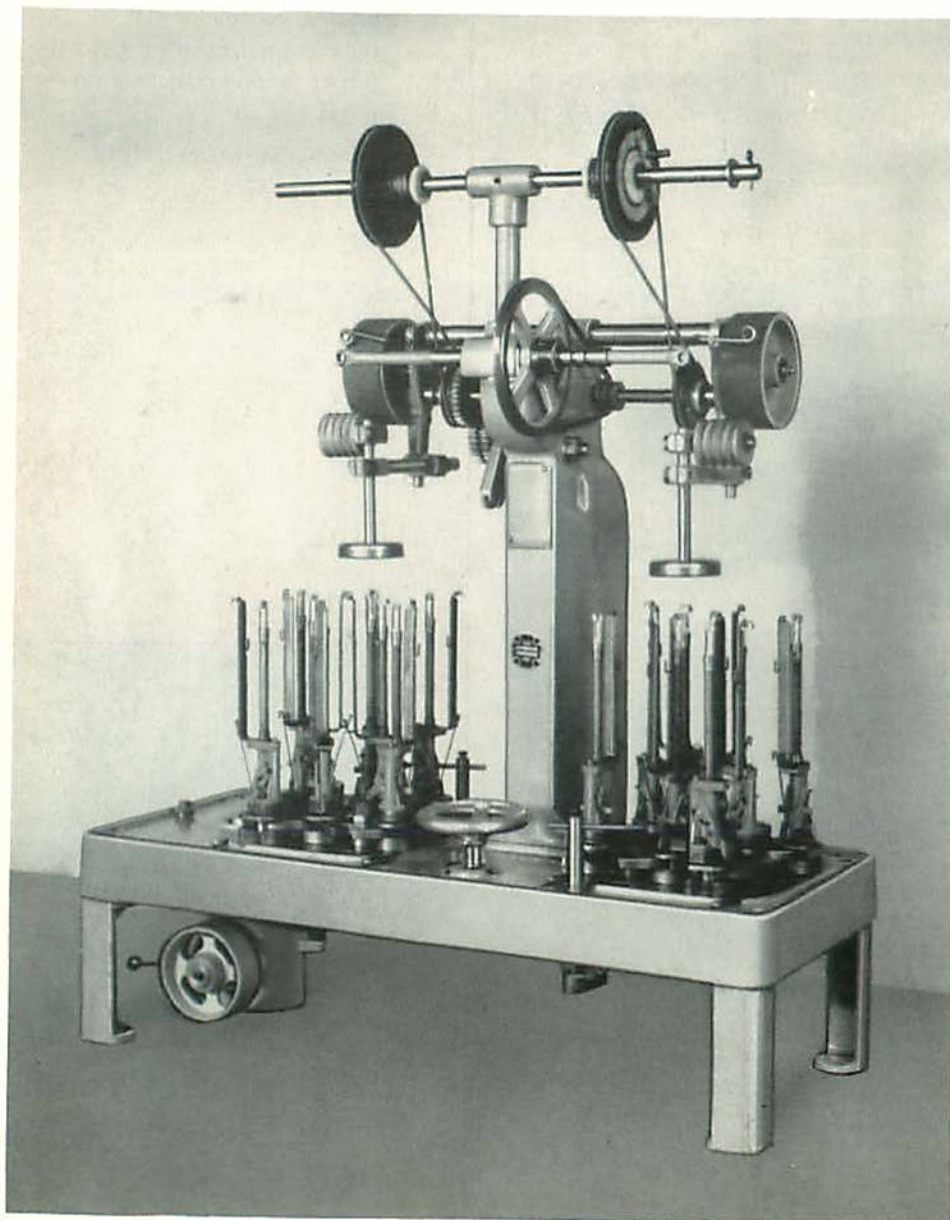
accessoires standard et
supplémentaires voir groupe spécial
(rouge foncé) mentionnés sur les
pages 43 à 50

encombrement des métiers
voir page 62

rendement

écartement m/m	ins.	t. p. m.	nombre de croisements p. m.
80	3 ⁵ / ₃₂	250	500
100	3 ¹⁵ / ₁₆	220	440

← PHOTO *



nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	longueur		largeur	
	m/m	ins.		m/m	ins.	m/m	ins.
8	100	$3^{15}/_{16}$	2	822	$32^{3}/_{8}$	360	$14^{3}/_{16}$
12	100	$3^{15}/_{16}$	2	960	$37^{13}/_{16}$	360	$14^{3}/_{16}$
16	100	$3^{15}/_{16}$	2	1075	$42^{5}/_{16}$	430	$16^{15}/_{16}$

fuseaux recommandés voir page 53

groupe jaune

de caractères typiques

n'existent pas pour ces machines. Elles représentent un groupement de métiers dont la construction s'adapte à l'emploi particulier. Néanmoins, dans la mesure possible, nous utilisons des accessoires, des aggrégats et des pièces de notre production standard.

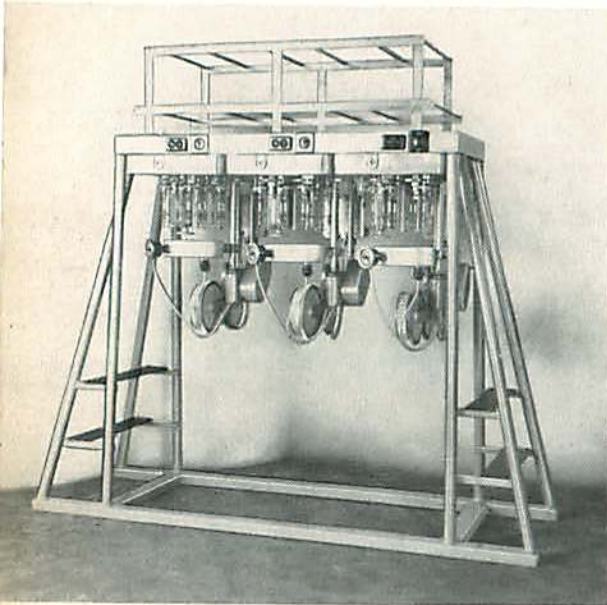
1° Métiers à Tresser des Bourrages pages 32 à 33

2° Métiers à Tresse des Cordes de Liège
et de Plomb pages 34 à 35

3° Métiers à Tresse Boutonnière selon
les caractéristiques de nos prospec-
tus «rouges» et «violet» pages 36 à 37

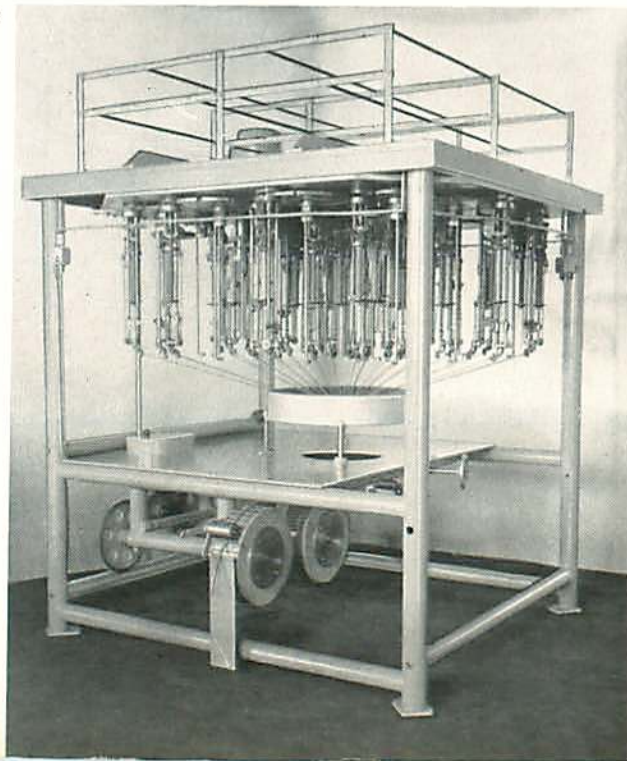
4° Métiers à Tresser des courroies sans
fin page 38

5° Métiers pour Tresses spéciales élasti-
ques et rigides page 39

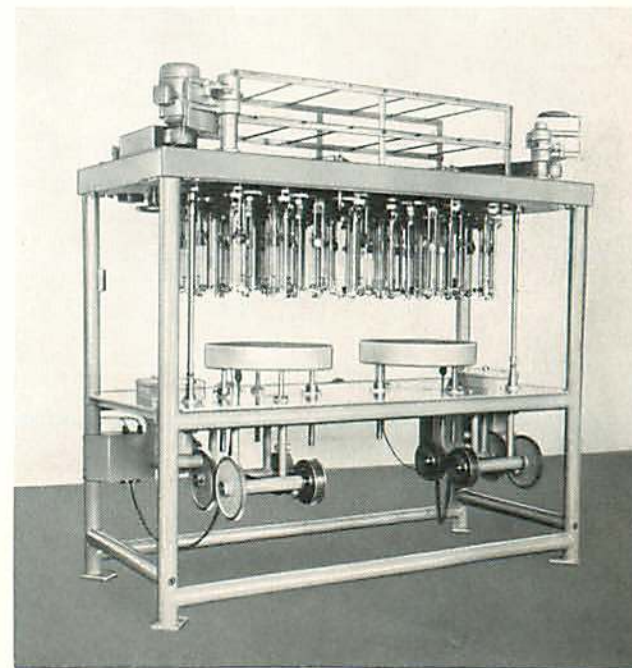


*

△



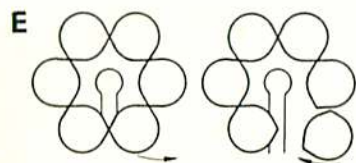
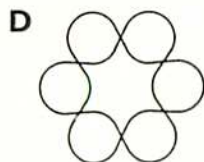
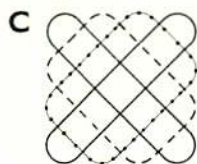
○



1° Métiers à Tresser des Bourrages

fuseaux recommandés
voir page 57

accessoires standard et
supplémentaires voir groupe special
(rouge foncé) mentionnés sur les
pages 49 à 50



	nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	longueur		largeur		hauteur	
		m/m	ins.		m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.
A	* 8	140	5 ³³ / ₆₄	3	1520	59 ²⁷ / ₃₂	555	21 ²⁷ / ₃₂	1600	63
	8	315	12 ¹³ / ₃₂	2	1800	70 ⁷ / ₈	1000	39 ³ / ₈	2305	90 ⁴⁹ / ₆₄
	12	315	12 ¹³ / ₃₂	2	1800	70 ⁷ / ₈	1000	39 ³ / ₈	2305	90 ⁴⁹ / ₆₄
B	18	168	6 ³⁹ / ₆₄	2	1550	61 ¹ / ₃₂	900	35 ⁷ / ₁₆	2000	78 ³ / ₄
	○ 18	224	8 ¹³ / ₁₆	2	2150	84 ⁴³ / ₆₄	950	37 ¹³ / ₃₂	2060	80 ⁴⁵ / ₆₄
	20	340	13 ²⁵ / ₆₄	1	1385	54 ³⁵ / ₆₄	1200	47 ⁹ / ₃₂	2260	88 ⁶³ / ₆₄
C	△ 36	429	16 ⁵⁷ / ₆₄	1	2000	78 ³ / ₄	1860	73 ¹⁵ / ₆₄	2410	94 ²⁹ / ₃₂
D	12	210	8 ¹⁷ / ₆₄	2	1800	70 ⁷ / ₈	1000	39 ³ / ₈	2305	90 ⁴⁹ / ₆₄
	16	210	8 ¹⁷ / ₆₄	2	2000	78 ³ / ₄	1000	39 ³ / ₈	2305	90 ⁴⁹ / ₆₄
E	24	132	5 ³ / ₁₆	1	930	36 ³⁹ / ₆₄	905	35 ³ / ₈	2000	78 ³ / ₄

Machines des positions A à C pour
de bourrages à section carrée. La
construction des tresses est définie
par la trace des fuseaux

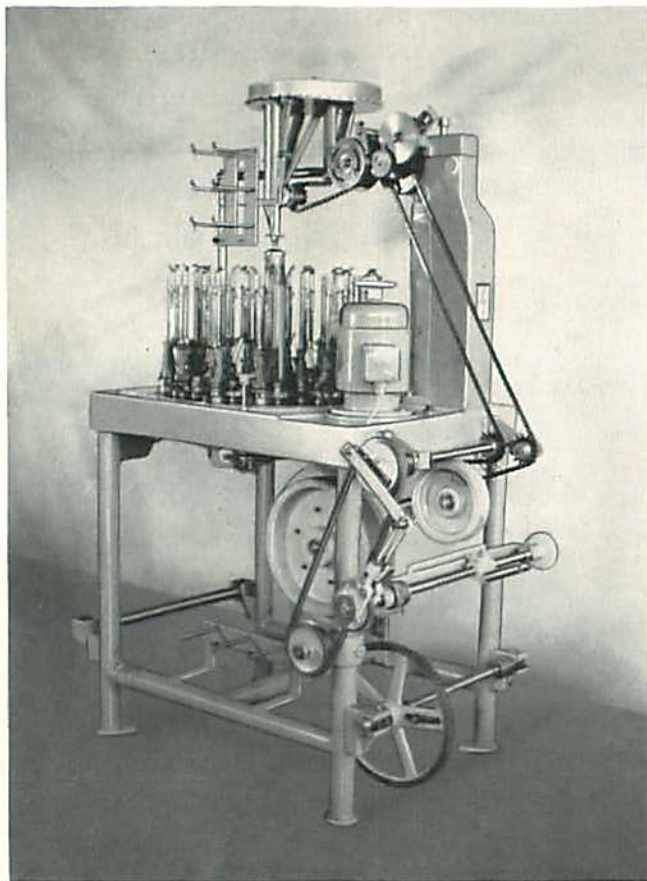
A = 2 chemins
B = 3 chemins
C = 4 chemins

Machines de la position D pour de
bourrages tubulaires ou à section
ronde.

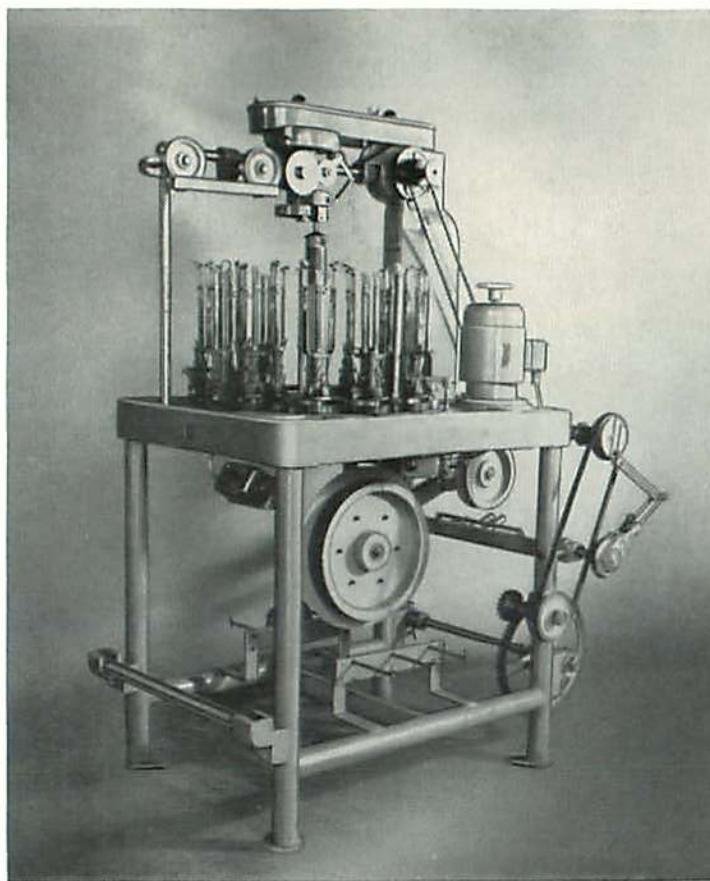
Machines de la position E pour de
bourrages sans fin. Pour enlever les
tresses sans fin les plaques peuvent
être relevées.

D'autres variations concernant l'ar-
rangement des traces, le nombre des
fuseaux, et l'écartement sur demande.

← PHOTO * ○ △



*



*

2° Métiers à Tresser des Cordes de Liège et de Plomb

nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters	puissance du moteur kW
	m/m	ins.			
24	80	$3^5/32$	1	IX - 8	0,25
* 24	100	$3^{15}/16$	1	X - 8	0,37
28	80	$3^5/32$	1	X - 8	0,25
28	100	$3^{15}/16$	1	XII - 8	0,55
32	80	$3^5/32$	1	X - 8	0,37
32	100	$3^{15}/16$	1	XII - 8	0,55
36	80	$3^5/32$	1	X - 8	0,37
36	100	$3^{15}/16$	1	XII - 8	0,55

Ces métiers peuvent être équipés soit d'un magasin à liège soit d'un dispositif pour couper du fil de plomb. De plus, comme illustré *, il y a la possibilité d'échanger ces dispositifs l'un contre l'autre.

rendement

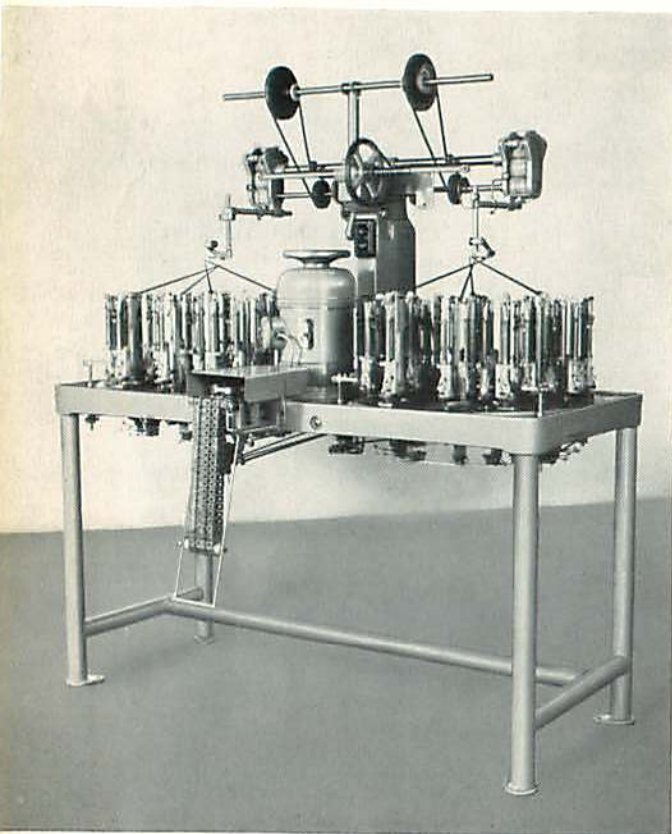
écartement		t. p. m.	croisements p. m.
m/m	ins.		
80	$3^5/32$	250	500
100	$3^{15}/16$	220	440

fuseaux recommandés
voir page 53

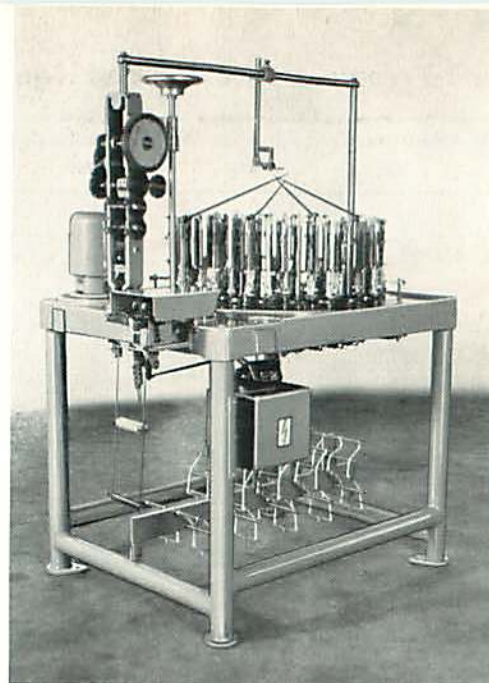
accessoires standard et
supplémentaires voir groupe spécial
(rouge foncé) mentionnés sur les
pages 42 à 50

encombrement des métiers
voir page 60

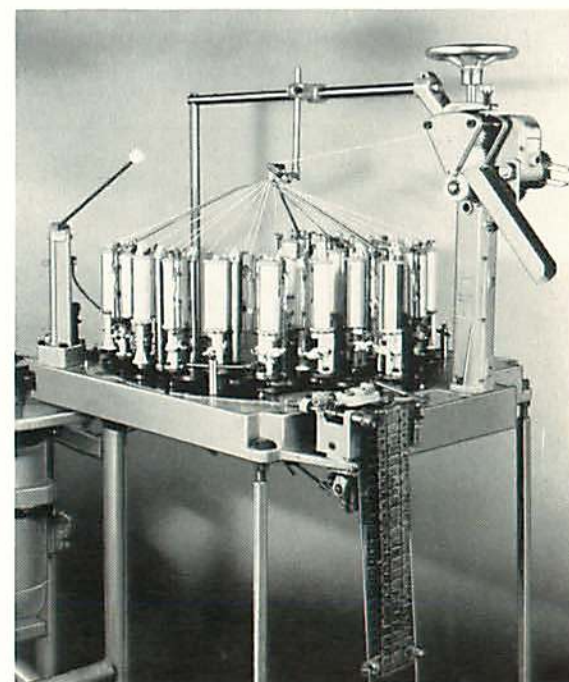
← PHOTO *



*



△



○

3° Métiers à Tresse Boutonnière

nombre de fuseaux	écartement		nombre de têtes	dimensions des carters		puissance du moteur kW
	m/m	ins.		1 tête	2 têtes	
28	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8 - 13	—	0,37
28	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	V - 9 - 13	0,55
32	80	3 ⁵ / ₃₂	1	X - 8 - 13	—	0,37
* 32	80	3 ⁵ / ₃₂	2	—	V - 9 - 13	0,55
36	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XII - 8 - 13	—	0,55
△ 40	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XII - 8 - 13	—	0,55
44	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8 - 13	—	0,55
48	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8 - 13	—	0,55
52	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8 - 13	—	0,55
56	80	3 ⁵ / ₃₂	1	XIII - 8 - 13	—	0,55
28	80	3 ⁵ / ₃₂	1	57 - 8 - 12	—	—
32	80	3 ⁵ / ₃₂	1	57 - 8 - 12	—	—
○ 36	80	3 ⁵ / ₃₂	1	58 - 8 - 12	—	—
40	80	3 ⁵ / ₃₂	1	58 - 8 - 12	—	—
44	80	3 ⁵ / ₃₂	1	59 - 8 - 12	—	—
48	80	3 ⁵ / ₃₂	1	59 - 8 - 12	—	—

fuseaux recommandés
voir page 53

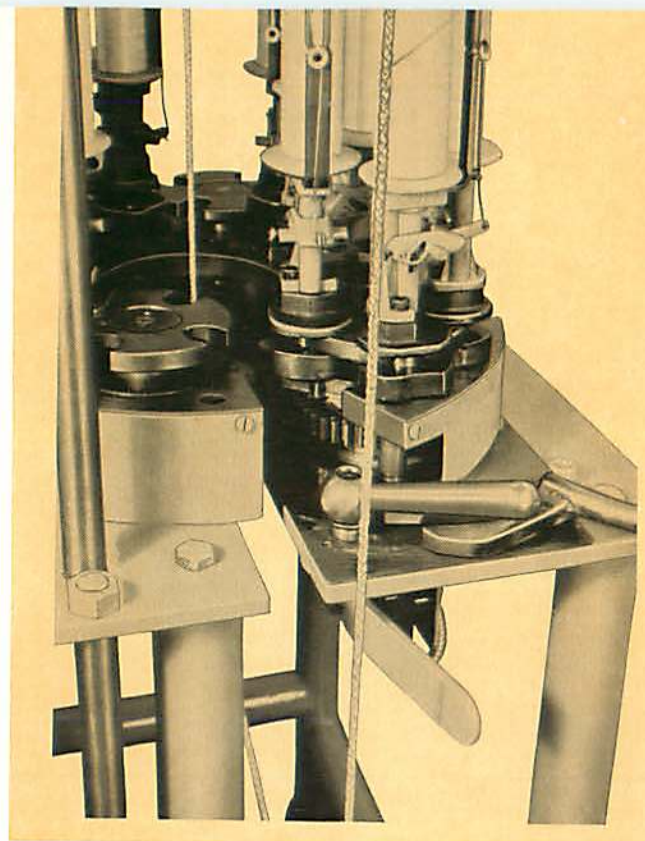
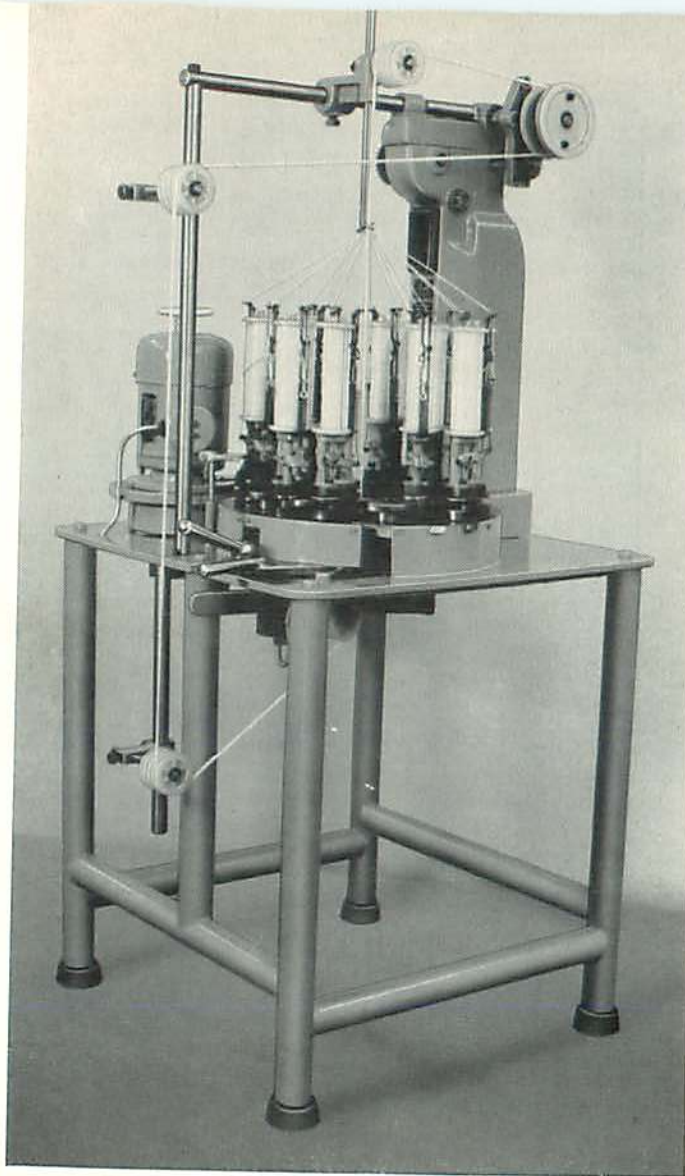
accessoires standard et
supplémentaires voir groupe special
(rouge foncé) mentionnés sur les
pages 42 à 50

encombrement des métiers
voir pages 60 et 62

rendement

écartement		t. p. m.	croisements p. m.
m/m	ins.		
80	3 ⁵ / ₃₂	200	400

← PHOTO * △ ○



Métiers à Tresser des Courroies sans fin pour de petites courroies de commande, des cordes à persiennes etc.

Le caractère particulier: le métier c'est à dire la trace de fuseaux est ouvrable afin de pouvoir enlever la courroie. Ces métiers sont construits de préférence avec 12, 16, et 24 fuseaux avec un écartement de 80 ou 100 m/m. Puisqu'on doit ouvrir le métier celui-ci ne peut être construit que suivant pos. 12 de notre PROGRAMME DE FABRICATION. Les métiers sont commandés soit par moteur individuel soit par un banc au moyen d'un accouplement élastique.

Le nombre de fuseaux dépend du diamètre de la tresse que l'on veut produire, l'écartement s'accommode à la plus petite longueur infinie. La plus petite courroie peut être fabriquée sur un métier de 12 fuseaux écartement 80 m/m = $3\frac{5}{32}$ ". La longueur intérieure s'élève à 1200 m/m = $47\frac{1}{4}$ ".

Métiers à Tresser pour Passementerie

1° Métiers à Soutaches

de préférence avec 3, 5, 7, 9 fuseaux etc. d'une ou de plusieurs têtes.

2° Métiers à Tresse Président

passementerie pour habits militaires, effets à la mode etc. avec un nombre de fuseaux différent et en diverses combinaisons.

3° Métiers pour Tresse Vienna

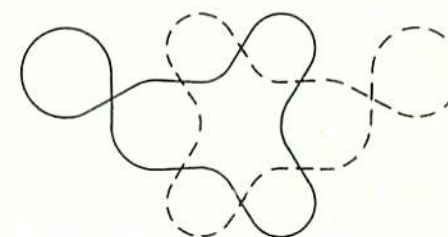
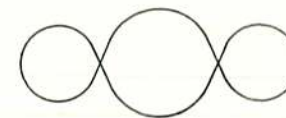
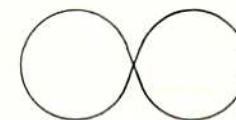
L'application de cette tresse fine est très variée comme d'ailleurs aussi pour les Soutaches et la Tresse Président. A part de cela la Tresse Vienna est souvent produite en élastique.

4° Métiers à Tresse Passepoil

Cette spécialité se compose d'une tresse ronde combinée avec une tresse plate. Les machines sont généralement demandées avec 19/21, 19/23 et 19/25 fuseaux. D'autres combinaisons sont possibles. La particularité se présente par le fait que la tresse ronde est aussi faite avec un nombre de fuseaux inégal, dans les cas mentionnés ci-dessus avec 19.

5° Métiers pour Tresse à Rayure

de préférence pour la fabrication d'une tresse à 3 raies en différentes couleurs et avec des bords droits, en forme zigzag ou en cintre.



D'autres variations concernant système de guidage, nombre de fuseaux ou écartement sur demande.

Ce catalogue vous a donné, dans les chapitres précédents, un aperçu des machines à tresser **HERZOG**, classées suivant leurs caractéristiques et leur genre de fabrication.

Le chapitre suivant vous donne, avec les «feuillets rouges foncé», des précisions sur les dispositifs standard et les dispositifs-accessoires.

Les dispositifs standard sont les suivants

- Les protections électriques et mécaniques pour la commande
- Les dispositifs d'arrêt en cas de rupture de fil et fin de bobine
- Les dispositifs de tirage, appropriés aux articles fabriqués, des rubriques 29-32, combinés avec 34a ou 34b
- Les dispositifs de réception en pots de filature, caissettes et autres (Rubrique 35 pour les machines des «feuillets rouges» ou Rubrique 36 pour les machines des «feuillets mauves ou verts»).

Les dispositifs additionnels d'après les rubriques 21-22, 24-28, 33, 37-42 peuvent, pour autant que les exécutions le permettent, être prévus contre paiement.

La série de «feuillets bleus» a trait aux différents modèles de fuseaux. Des textes explicatifs sur leur construction et leurs possibilités d'utilisation permettent de déterminer le type qu'il faut pour chaque cas. Une série complète de fuseaux appartient à l'équipement normal des tresseuses, à moins de spécifications contraires.

L'appendice vous donne enfin un aperçu sur les caractéristiques les plus importantes des tresseuses **HERZOG**.

- 1° accouplement de surcharge pour
des métiers suivant le «groupe
rouge» avec moteur à bride page 42
- 2° contrôle automatique pour les fu-
seaux des métiers du «groupe rouge» page 42
- 3° embrayage élastique des métiers
du «groupe violet» page 43
- 4° contrôle automatique pour les fuse-
aux des métiers suivant «groupe
violet» et «groupe vert» page 43
- 5° dispositifs de conversion page 44
- 6° dispositifs d'alimentation en fil
d'âme et en fils de chaîne pages 45 à 46
- 7° dispositifs de tirage et de réception pages 47 à 49
- 8° compteurs de mètre page 50

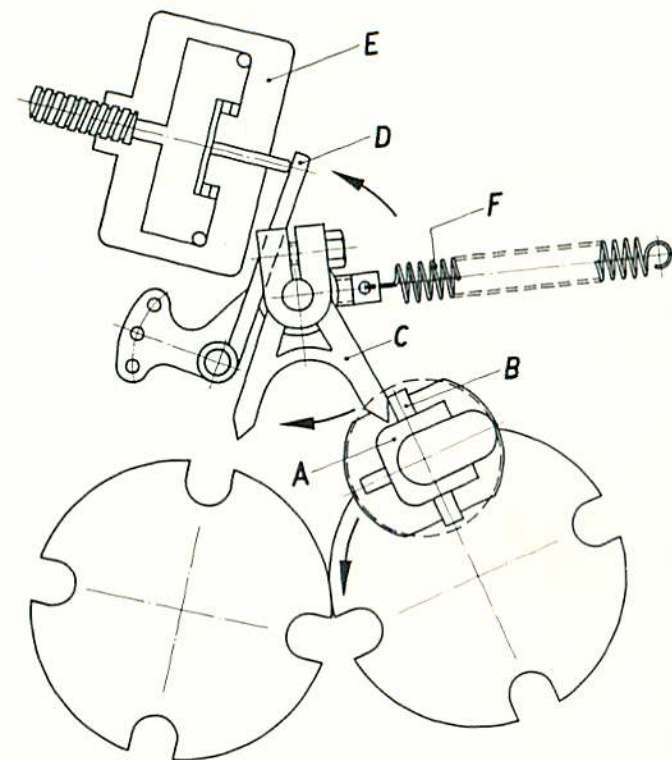
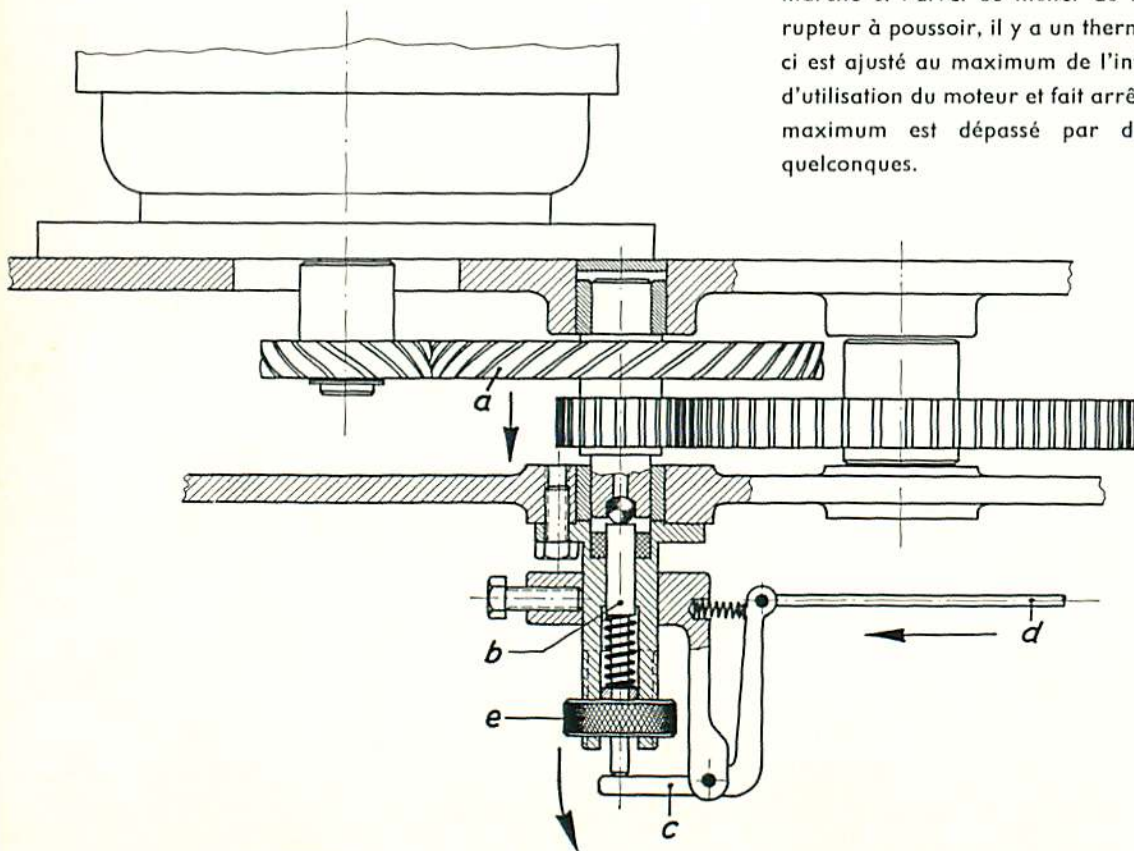
changements de construction réservés

Accouplement de surcharge pour les métiers avec moteur à bride

La base du dispositif de sécurité contre surcharge est formée par la denture oblique des pignons moteur et d'attaque (a).

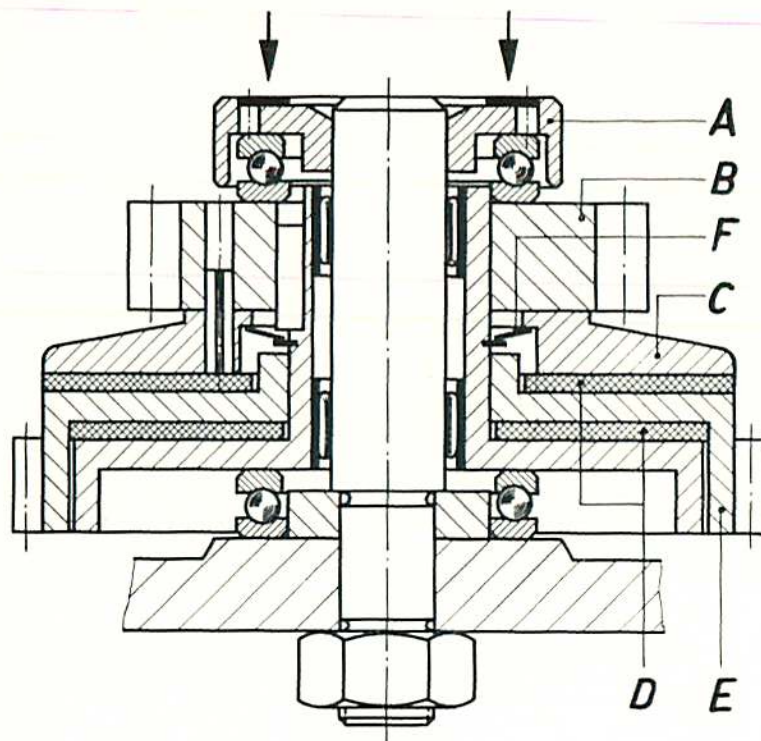
Au moment où la marche normale du métier est gênée ou même bloquée par un corps étranger, la denture oblique du pignon moteur pousse sur celle de la roue d'attaque (a), qui par conséquent se dirige vers le bas (voir flèche). Le tenon du pignon d'attaque (a) appuie sur le boulon de pression (b) qui de sa part influence le bras de levier (c). Ce levier actionne sur le fil (d) qui ferme un contact électrique arrêtant le moteur du métier. La force de pression du pignon d'attaque (a) peut être réglée au moyen de l'écrou à molette (e). En cas d'un enrayage plus fort (si par exemple la température dans l'atelier est très basse et l'huile étant encore trop épaisse) il faudra serrer un peu le dispositif en tournant l'écrou e vers le droit. Il ne faudra cependant pas serrer de trop afin d'éviter que le dispositif de sécurité ne fonctionne pas en cas d'un blocage abrupt ce que pourrait évoquer de la casse.

En outre, les métiers sont équipés d'une protection contre des surcharges thermiques. Au contacteur, qui cause la marche et l'arrêt du métier au moyen d'un interrupteur à poussoir, il y a un thermo-élément. Celui-ci est ajusté au maximum de l'intensité du courant d'utilisation du moteur et fait arrêter le moteur si ce maximum est dépassé par des dérangements quelconques.



Dispositif de Contrôle pour la rupture de fil et de bobines vides aux métiers à moteur individuel

En cas de casse-fil ou d'une bobine vide le levier A du fuseau en question tombe en bas et touche avec une de ses cames B le raté C. L'axe de ce raté tourne et fonctionne au moyen de la plaque D sur l'interrupteur terminal. A ce moment le contact s'ouvre, le courant d'arrêt est interrompu et le moteur est mis hors de circuit. Après l'arrêt de la machine, le raté C est ramené dans sa position de départ par le ressort F et le contact de l'interrupteur terminal est refermé.



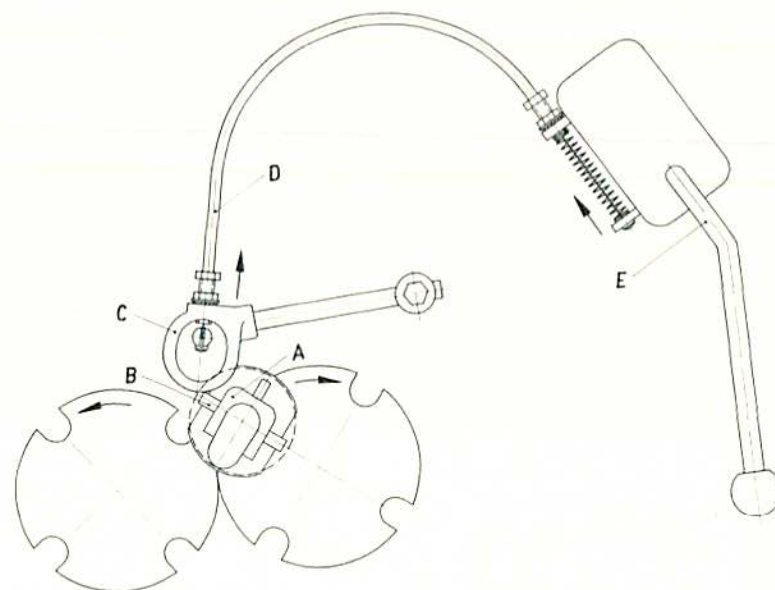
Accouplement Elastique pour des métiers à commande par banc

L'accouplement à friction effectue un démarrage tendre et un glissement en cas de dérangement.

Fonctionnement: à l'embrayage à la main au moyen du levier d'accouplement il se produit une pression sortant de l'anneau de roulement à bille. Cet anneau pousse sur le pignon pivotant B, la bride C et les disques d'accouplement D ainsi que la roue préliminaire E se trouvant entre eux. Cette dernière cause la rotation des roues à ouches et la marche du métier.

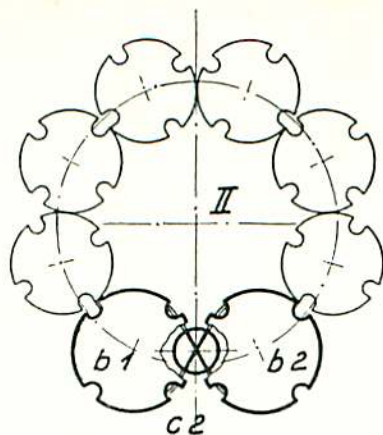
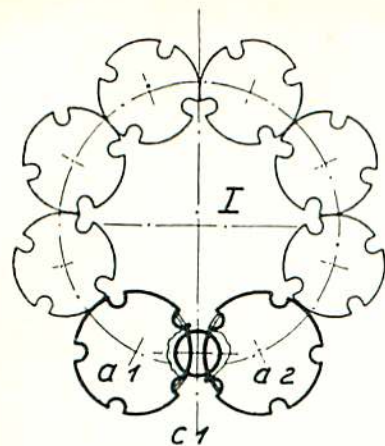
Au débrayage de la machine à la main au moyen du levier la pression d'accouplement est supprimée. Le ressort à étoile facilite la séparation des disques D de la roue préliminaire E.

Les dispositifs de contrôle pour les bobines et éventuellement les fils de chaîne ont la même influence sur le levier d'embrayage.

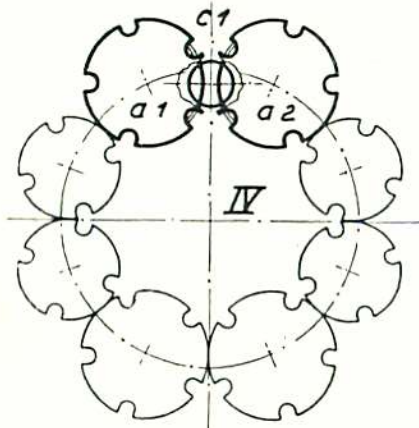
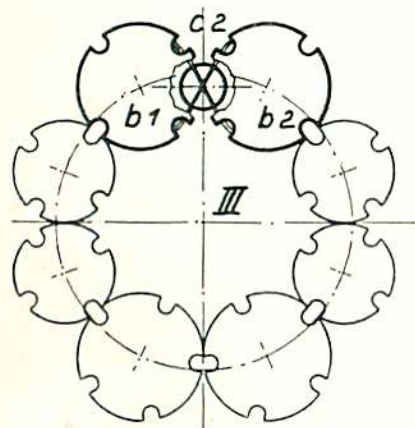


Contrôle pour la rupture de fils et de bobines vide aux métiers à commande par banc ou poulie

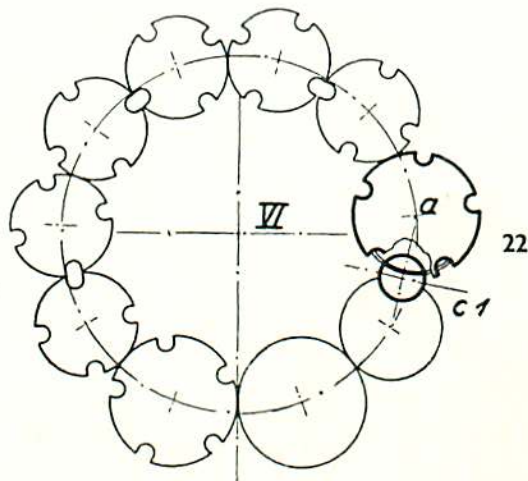
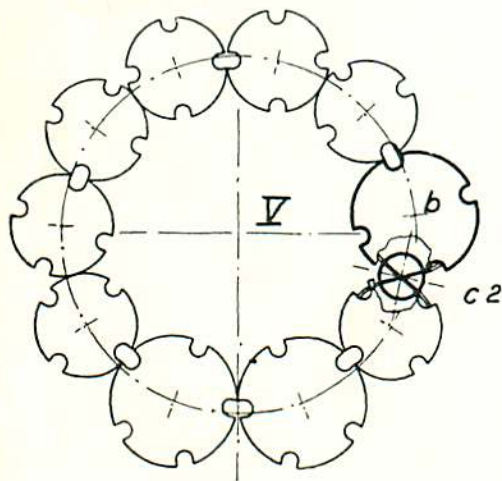
En cas de rupture de fil ou d'une bobine vide la bascule A du fuseau tombe en bas et touche avec une de ses cames B ou raté C. Par ce raté C et la câble Bowden D le levier de débrayage E sera mis en action et l'accouplement sera débrayé.



21



21a



22

Dispositifs de Conversion

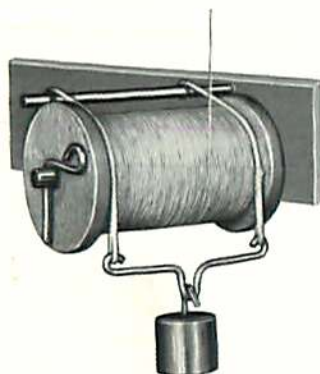
Chaque métier à tresse plate (voir fig. I) peut être transformé en métier à tresse ronde (voir fig. II) en échangeant les roues à 5 ouches a 1 et a 2 contre des roues à 4 ouches b 1 et b 2. De plus il faut remplacer la pièce de renvoi c 1 par une pièce de croisement c 2 (pos. 21).

De même, les rainures de certains métiers à tresse plate (fig. III représente un métier de 17 fuseaux) peuvent être partagées de façon que 2 tresses individuelles (voir fig. IV) soient produites indépendamment (pos. 21 a).

De même, il est possible de bloquer chaque métier à tresse plate en un point quelconque (voir fig. V et VI) en échangeant une roue à 4 ouches (b) contre une roue à 5 ouches (a) et en remplaçant la pièce de croisement (c2) par une pièce de renvoi (c1) (pos. 22).

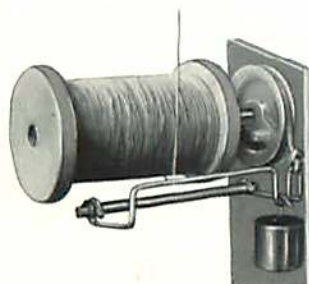
Il faut cependant observer que les possibilités de conversion selon les pos. 21, 21 a et 22 ne sont pas données automatiquement pour toutes les machines en série. S'il y a un besoin d'une ou de plusieurs conversions il faut que nous en soyons avertis avant commençant la construction.

Dispositifs d'Alimentation



porte-bobines pour des
bobines d'âme et de chaîne
pos. 24 et 25 avec dispositifs
de freinage ou de tension
suivant pos. 27

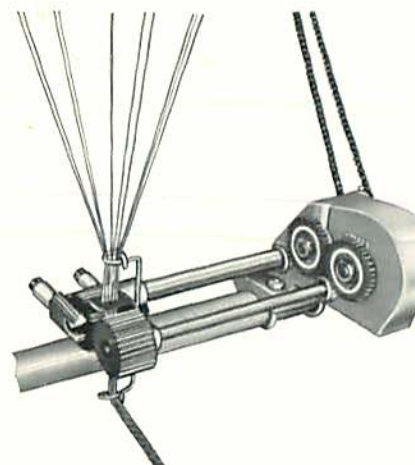
24 + 25/27a



24 + 25/27b



24 + 25/27c



dispositif à commande po-
sitive pour du ruban élastique

25a

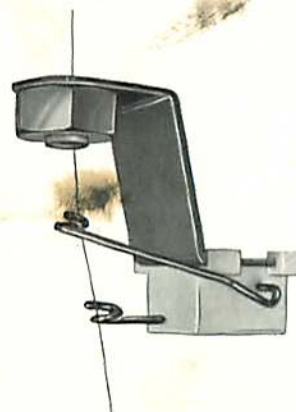
26 voir page 46



contrôle électro-mécanique pour des fils d'âme et de chaîne

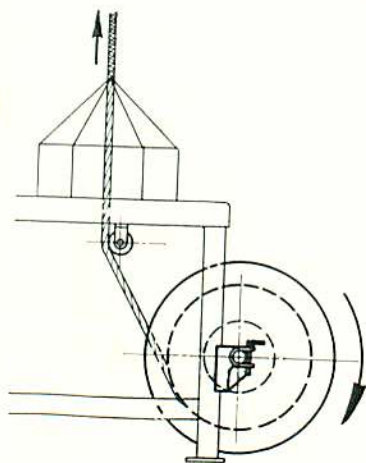
28 b avec anse de contact

28 c avec micro-interrupteur



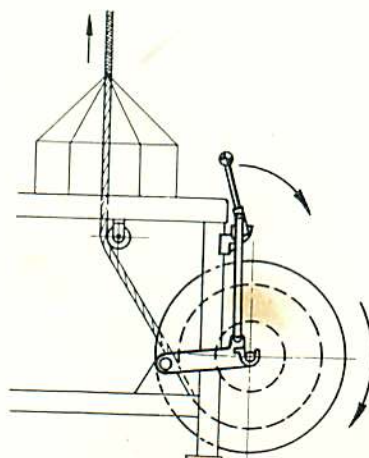
Dispositifs d'Alimentation

26a



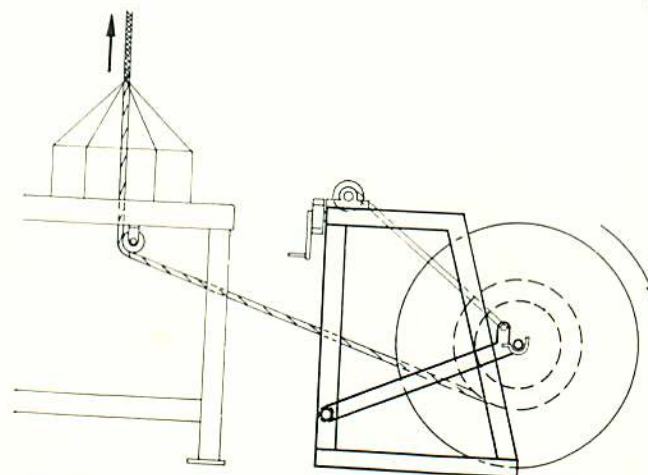
déroulement d'une âme d'un tambour
placé en paliers stationnaires dans le
bâti du métier

26b



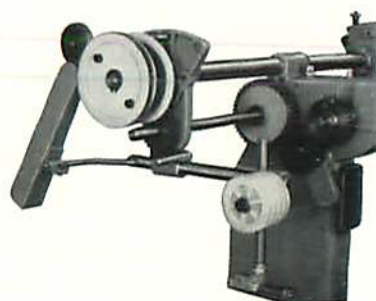
déroulement d'une âme d'un tambour
placé en paliers avec relevage à main
dans le bâti du métier

26c



déroulement d'un chevalet séparé

pour métiers du «groupe rouge»



29-35



29-36



29-37-41



29-38-41

29-36



pour métiers du «groupe violet»

29-37-41

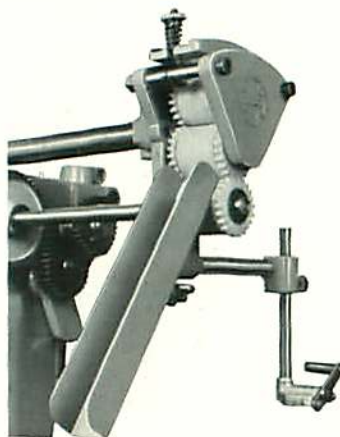


29-38-41

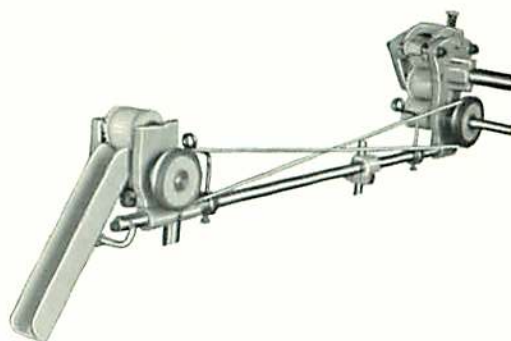


Dispositifs de Tirage et de Réception

30-35



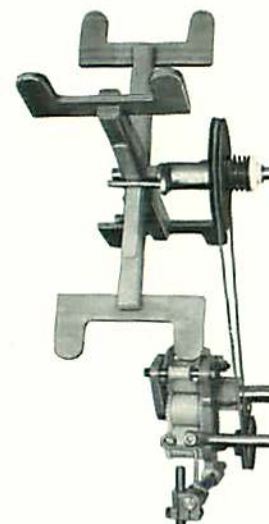
30-36



30-37-41



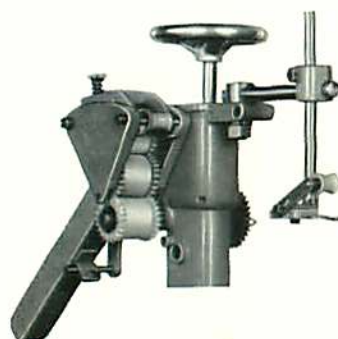
30-38-41



pour métiers du «groupe rouge»

pour métiers du «groupe violet»

30-36

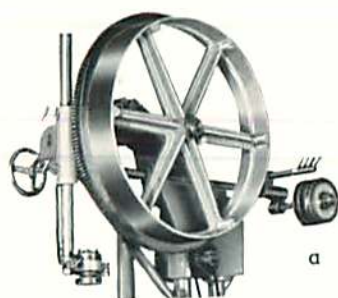


30-37-41



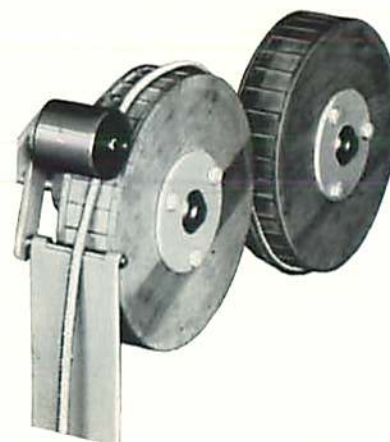
30-38-41





31 disque de tirage lisse

31 a disque revêtu de tôle rugueuse
et avec poulie de renvoi

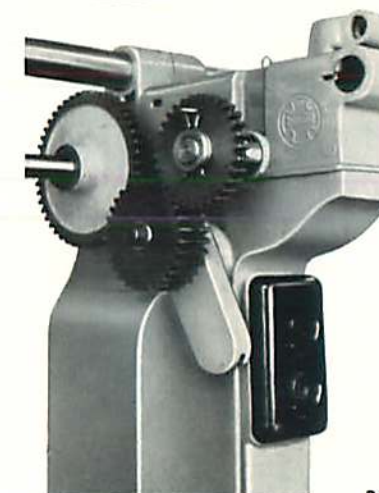


32

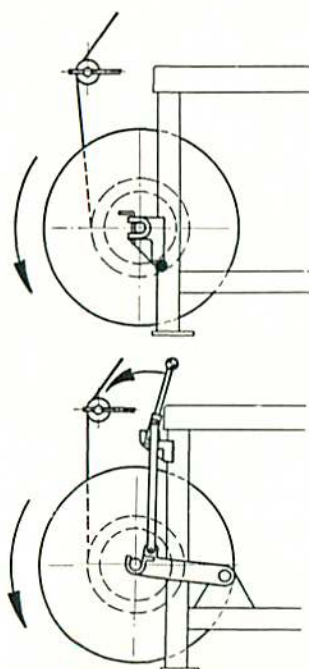


33

34 a

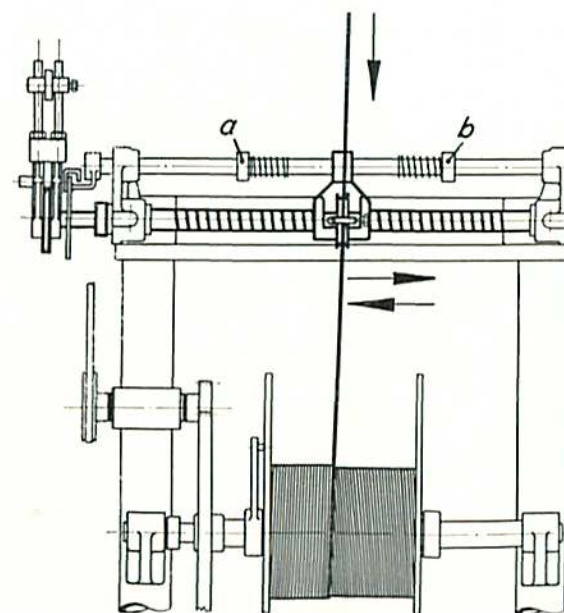


34 b

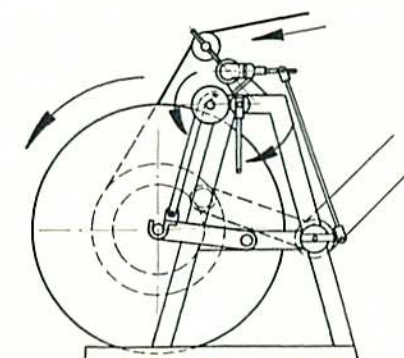


39 a
réception sur un tambour
en paliers stationnaires
dans le bâti du métier

39 b
réception sur un tambour
en paliers avec relevage
à main dans le bâti



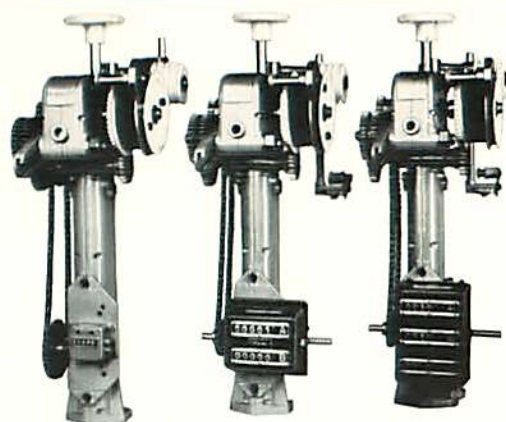
39-40-41



40

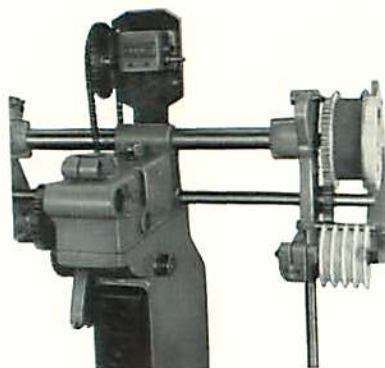
réception sur un tambour placé dans
un chevalet séparé

Compteurs de Métrage



1- 2- 3- équipes

pour métiers du «groupe violet» et du «groupe vert»

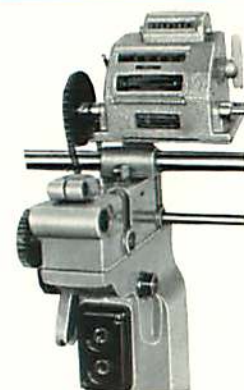


1- équipe

pour métiers du «groupe rouge»



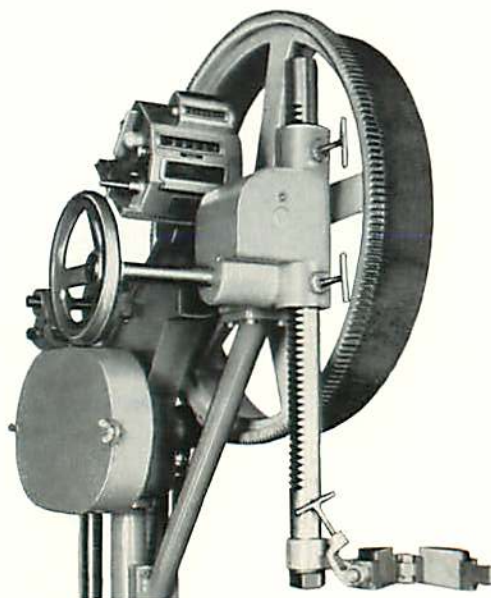
2- et 3- équipes



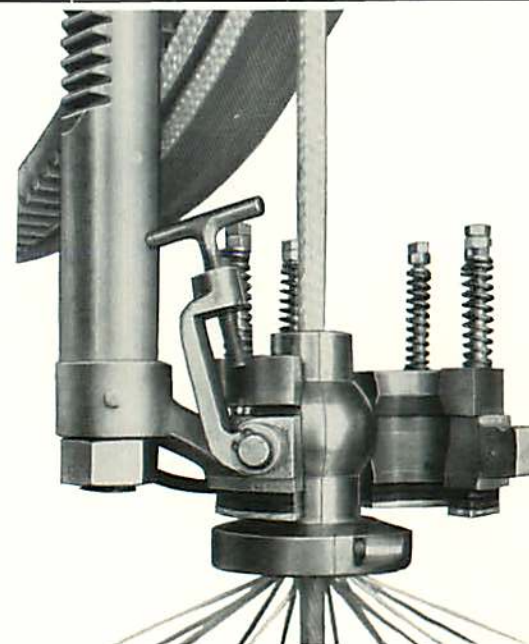
1- équipe avec présélection et totalisateur



compteur à 1- équipe monté à un disque de tirage, changement de tirage par roue jumelle



formateur ajustable au moyen de crémaillère



contrôle électrique du formateur (oscillant)

1° type AFDA	page 52
2° type IFD	page 53
3° type AFDR AFDRS	page 54
4° type AFZ	page 55
5° type AFDH AFSH	page 56
6° type AFZh AGh	page 57
7° type AG	page 58

1

2

3

4

5

Application: des fils très fins en fibre naturel ou synthétique d'une résistance faible où il faut travailler avec la moindre tension. Ce fuseau n'est pas recommandé pour du coton ou d'autre matière molle.

Type IFD pour écartement 70 m/m = $2\frac{3}{4}$ ins., 80 m/m = $3\frac{5}{32}$ ins.

pour écartement 100 m/m = $3\frac{15}{16}$ ins. et 80 m/m = $3\frac{5}{32}$ ins. à demie occupation

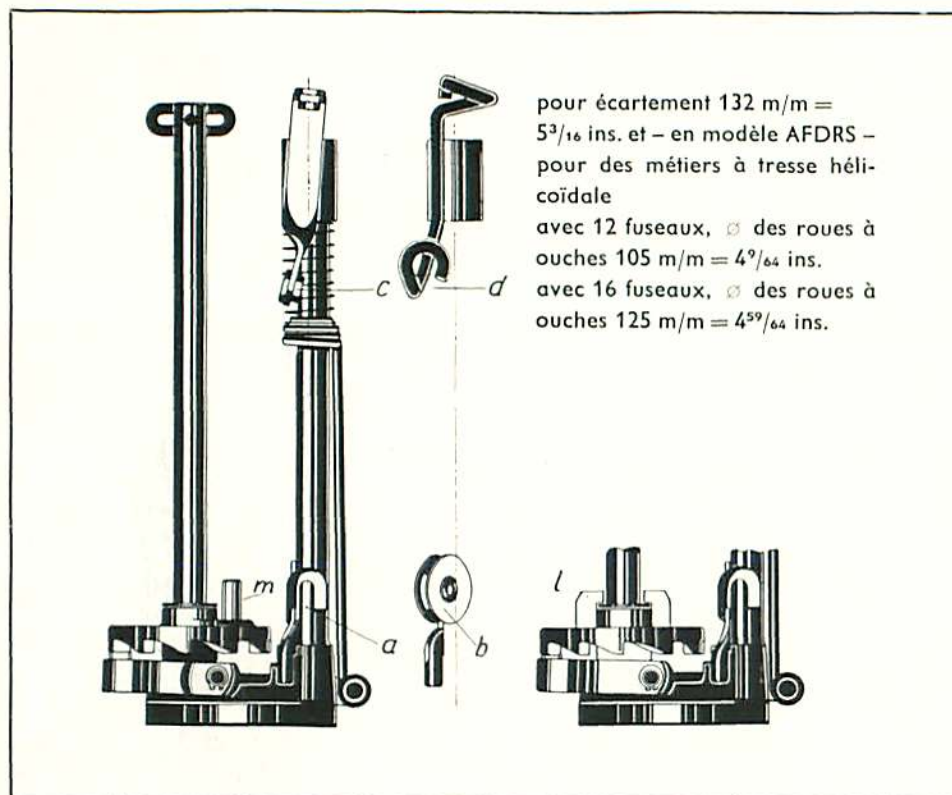


Caractères de construction: le pied de fuseaux avec les deux navettes tournables forme une pièce séparée sur laquelle le haut de fuseau est fixé par deux vis. L'avantage particulier se présente par le fait que tous les éléments faisant ressort et l'arrêt de bobine sont complètement enfermés à l'intérieur, ce qui les protège de la déformation et de l'encrassement. La tension de fil est donnée par un ressort de pression, se trouvant à l'intérieur du tube central, et actionnant sur le levier de tension placé au-dessous de la bobine. De différents ressorts sont disponibles.

La position élevée de la bobine protège les fils contre la crasse. Les guide-fils latéraux demandent très peu de place ce que permet une augmentation considérable du diamètre de bobinage. Pour les dimensions des bobines voir les tableaux IFDA et IFDB page 64.

Application: fils fins et moyens en fibre naturel et synthétique pour la fabrication de tresses plates, rondes, tubulaires et pour le gainage de câbles électriques, de tubes de caoutchouc, et toute autre matière d'âme élastique ou rigide.

Type AFDR



Caractères de construction: le fuseau est équipé d'un crantage stationnaire et d'une tige ronde pour la réception de la bobine. Des bobines à joues peuvent être utilisées. La connexion entre la couronne crantée et la bobine est faite par une goupille d'entraînement (m) adaptant à un trou dans la joue inférieure de la bobine. Si l'on utilise des tubes en métal ou en bois ceux-ci doivent avoir 2 rainures au bout inférieur. L'entraînement se fait en ce cas par deux ailes (l).

Les guides des combinaisons a-c, a-d, etc. sont montés sur un tube en forme d'U qui contient de sa part le ressort de tension.

Pour les dimensions des bobines et tubes voir tableau AFDR page 64.

Applications: fils moyens et gros en fibre naturel ou synthétique pour la production de cordes, tresses tubulaires ou avec une âme ainsi que pour la tresse hélicoïdale.

Type AFZ

pour écartement

100 m/m = $3^{15}/_{16}$ ins.	} demie occupation en pleine occupation
132 m/m = $5^{13}/_{64}$ ins.	
180 m/m = $7^3/_{32}$ ins.	



Caractères de construction: le fuseau est équipé d'un mécanisme de freinage stationnaire et d'une tige ronde pour la réception de la bobine. Les bobines ou tubes doivent avoir des rainures au bout inférieur s'adaptant à des cames sur le disque de frein.

La tension de fil se produit par des ressorts (un, trois ou cinq selon type de fuseau) et peut être variée facilement par échange des ressorts de différentes forces.

Type AFZ

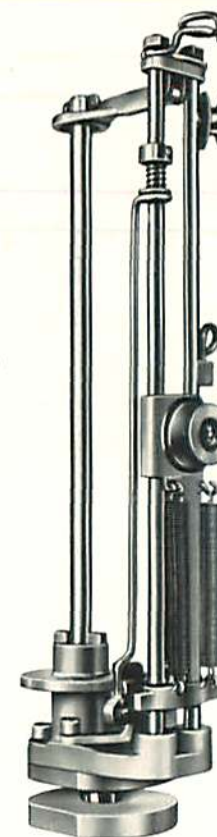
pour écartement

180 m/m = $7^3/_{32}$ ins.	} demie occupation
224 m/m = $8^{13}/_{16}$ ins.	
224 m/m = $8^{13}/_{16}$ ins.	} en pleine occupation
336 m/m = $13^{15}/_{64}$ ins.	
432 m/m = $17^1/_{64}$ ins.	
720 m/m = $28^{11}/_{32}$ ins.	

aussi – en modèle AFZS – pour des métiers à tresse hélicoïdale

12 fuseaux, $\varnothing$ des roues à ouches
165 m/m = $6^1/2$ ins.

20 fuseaux, $\varnothing$ des roues à ouches
192,5 m/m = $7^9/_{16}$ ins.



Les rouleaux latéraux ainsi que les guides-fil en forme de queue de cochon sont fixés d'un côté seulement et permettent d'enfiler les fils aisément.

Pour les dimensions des bobines et tubes voir tableau AFZ page 65.

Applications: de gros fils en fibre naturel ou synthétique aussi en forme de cordes toronnées, rubans ou monofils pour la fabrication de cordes, cordons et gros câbles d'une forte tension et haute résistance à la rupture.

Caractères de construction:

Ce fuseau est utilisé sur nos métiers de l'écartement 80 m/m = $3\frac{5}{32}$ ins. et ne peut être employé qu'avec un seul type de bobine dont une joue est équipé d'une couronne crantée. La bobine est placée sur une goupille d'une manière librement suspendue, verrouillée à l'avant.

Le ressort de tension, disponible en forces différentes, travaille à la compression.

Pour les dimensions de la bobine voir page 65.

Applications: de fils simples ou doublés d'une section minime (0,1 à 0,2 m/m $\odot$) de wolfram, cuivre, fer, nylon, perlon, et d'autres matières synthétiques (monofil et multifil).



Type AFDH

pour écartement
80 m/m = $3\frac{5}{32}$ ins.

Caractères de construction:

Ce fuseau est exclusivement utilisable sur nos métiers de l'écartement 132 m/m = $5\frac{3}{16}$ ins. et ne peut être employé qu'avec un seul type de bobine. Celle-ci est placée d'une manière librement suspendue, bloquée à la joue antérieure par une goupille de fixation, et la joue postérieure accouplée à un frein de garrot protégé à réglage infini.

Le ressort de tension, disponible en forces différentes, se trouve largement protégé dans un tube profilé en forme U.

Pour les dimensions de la bobine voir page 65.

Applications: de fils d'un double multiple en aluminium, cuivre, fer, acier, nylon, perlon, et d'autres matières synthétiques (monofil et multifil) de rubans textiles, métalliques, et plastiques etc.



Type AFDH

pour écartement
132 m/m = $5\frac{3}{16}$ ins.

Caractères de construction:

Ce fuseau est construit pour nos métiers de l'écartement 224 m/m = $8\frac{13}{16}$ ins. et, par conséquent, ne peut être employé qu'avec un seul type de bobine. Celle-ci est placée sur un axe à mortaise, une joue étant accouplée à un frein à garrot entièrement capsulé et infiniment réglable.

La tension du matériel de tressage se fait au moyen d'un ressort en acier plat étant enfermé dans une capsule et pouvant être réglé très précisément.

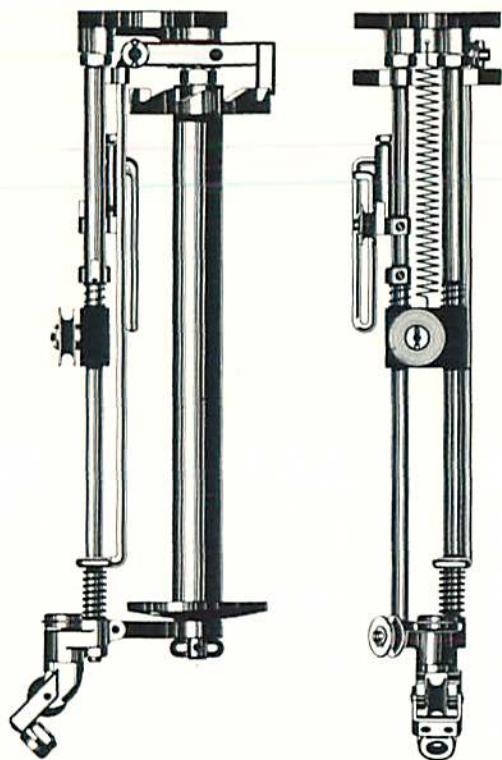
Pour les dimensions de la bobine voir page 65.

Applications: de fils d'un double multiple en aluminium, cuivre, fer, nylon, perlon, et d'autres matières synthétiques (monofil et multifil), de rubans textiles, métalliques, et plastiques et plus particulièrement pour fils d'acier très robustes.

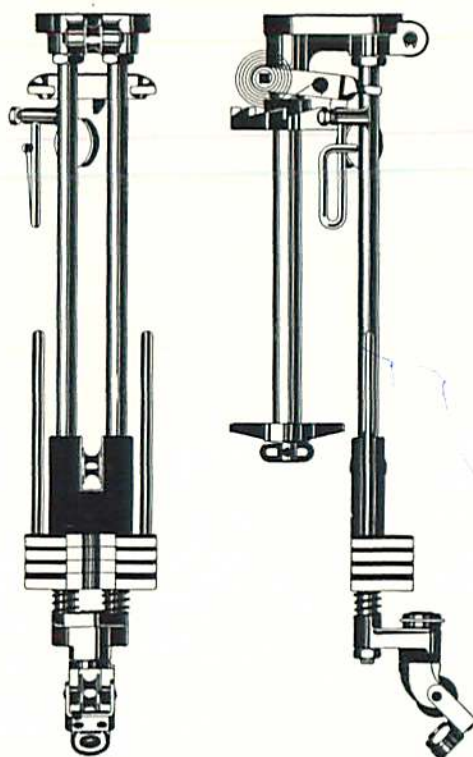


Type AFSH

pour écartement
224 m/m = $8\frac{13}{16}$ ins.



Type AFZh



Type AGh

Caractères de construction: ces deux types sont construits comme «fuseaux suspendus». En combinaison avec ces fuseaux on utilise généralement des bobines à joves avec couronne crantée, mais alternativement les fuseaux peuvent être équipés d'un crantage stationnaire pour l'utilisation de tubes sans joves.

Pour la tension du fil le modèle AFZh est équipé d'un ressort à traction. La variation de la tension se fait par l'échange des ressorts de forces différentes.

Pour les dimensions des bobines voir page 66.

Par contre, le type AGh est muni d'une boîte de poids. La tension est réglée par un différent nombre de poids. Une telle construction est nécessaire pour des tresseuses avec des différences de fil extrêmement grandes. La compensation de ces différences exige un parcours du tendeur d'une longueur proportionnée garantissant une tension de fil absolument uniformé du commencement jusqu'à la fin, ce que ne peut pas être atteint par un ressort quelconque.

Applications: pour de gros fils en coton, rayonne, amiant fibranne etc. La construction des «fuseaux suspendus» est particulièrement recommandée pour des matières à fibre courte dont la poussière tombante pourrait évoquer du dégât sur les roues à ouches, la trace, et les pieds de fuseaux. Les «fuseaux suspendus» sont indispensables pour la fabrication de bourrages graissés.

Caractères de construction: le pied de fuseau avec ses navettes, arrangées de la manière déjà connue, forme la base pour la partie supérieure tournable du fuseau. Un frein ajustable permet de tourner le fuseau à un endroit prédestiné et l'empêche de se tourner à un autre point de son chemin.

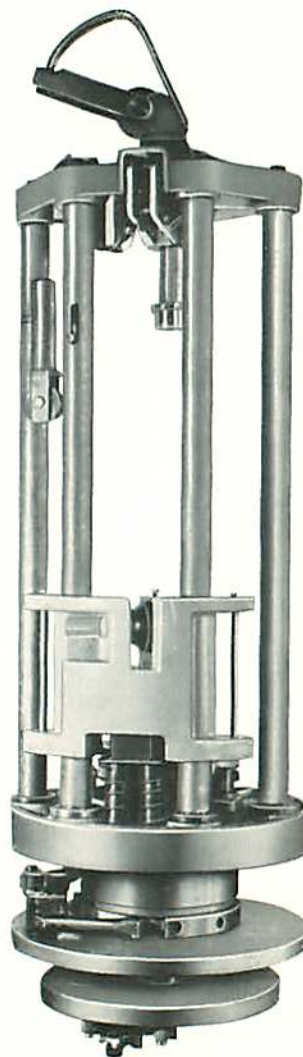
La bobine, principalement avec deux joues, est placée dans le fuseau par le côté, mise sur une goupille stationnaire se trouvant sur le frein et fixée en haut par une goupille rôtiissant verticalement.

La tension de la matière se fait au moyen de poids et peut être réglée par un différent nombre de plaques de plomb. Pour les dimensions de la bobine voir page 67.

Application: de cordes toronnés. La construction du fuseau et plus particulièrement du dispositif de renvoi empêche les cordes de reprendre ou de perdre de la torsion. Matière: de la fibre naturelle molle ou dure et de la matière synthétique pour la production de gros câbles, câbles de remorque et de fixation pour la marine.

Type AG

pour écartement $1088 \text{ m/m} = 42^{27/32} \text{ ins.}$



Type AG

pour écartement
 $1500 \text{ m/m} = 59^{1/16} \text{ ins.}$



1° encombrements du «groupe rouge» pages 60 à 61

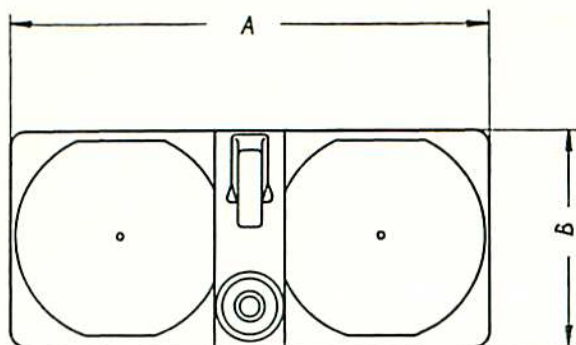
2° encombrements du «groupe violet»
et du «groupe vert» page 62

3° dimensions des disques de tirage page 63

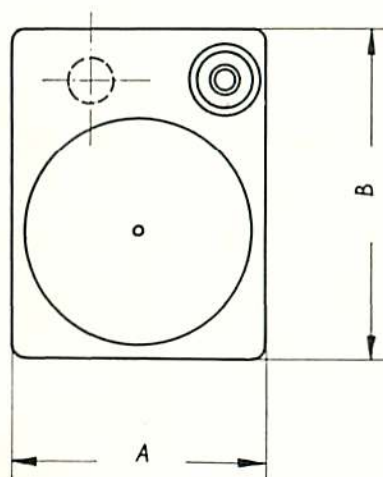
4° dimensions des tambours page 63

5° dimensions des bobines pour les
fuseaux pages 64 à 67

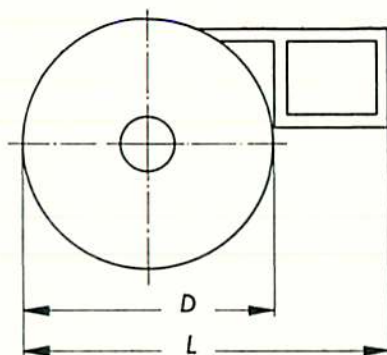
changements causés par des modifications constructives
réservés



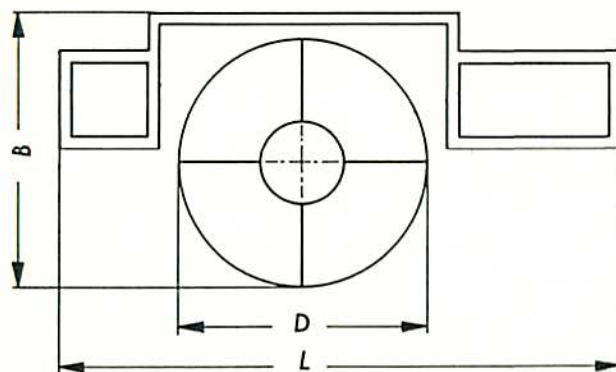
dimensions des carlers	A		B	
	m/m	ins.	m/m	ins.
I - 9	720	$28\frac{3}{8}$	355	14
II - 9	888	35	378	$14\frac{7}{8}$
III - 9	1060	$41\frac{3}{4}$	450	$17\frac{3}{4}$
IV - 9	1136	$44\frac{3}{4}$	515	$20\frac{1}{4}$
V - 9	1356	$53\frac{3}{8}$	600	$23\frac{3}{8}$



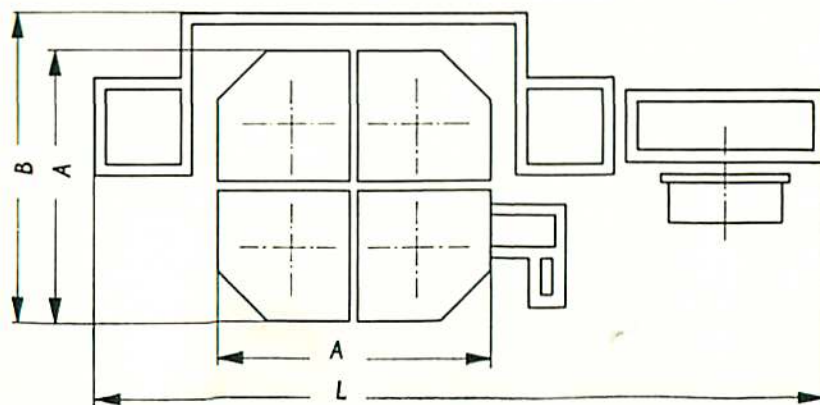
dimensions des carlers	A		B	
	m/m	ins.	m/m	ins.
VII - 8	400	$15\frac{3}{4}$	500	$19\frac{11}{16}$
VIII - 8	452	$17\frac{7}{8}$	552	$21\frac{3}{4}$
IX - 8	515	$20\frac{1}{4}$	640	$25\frac{1}{4}$
X - 8	590	$23\frac{1}{4}$	765	$30\frac{1}{8}$
XI - 8	740	$29\frac{1}{8}$	900	$35\frac{1}{2}$
XII - 8	800	$31\frac{1}{2}$	980	$38\frac{1}{2}$
XIII - 8	980	$38\frac{1}{2}$	1195	47
XIV - 8	1160	$45\frac{11}{16}$	1350	$53\frac{3}{16}$



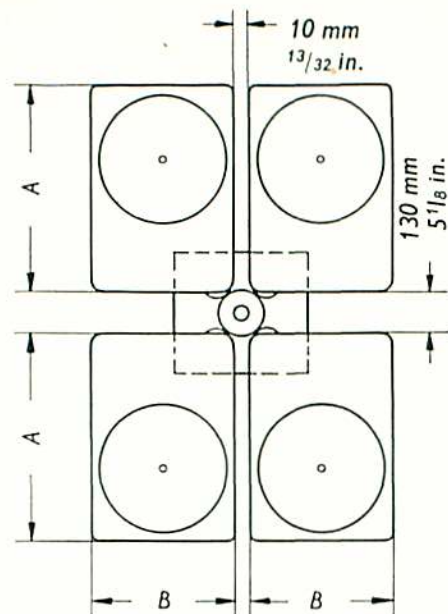
dimensions des carter	D $\varnothing$		L	
	m/m	ins.	m/m	ins.
XXI	1260	$49\frac{5}{8}$	1710	$67\frac{5}{16}$
XXII	1315	$51\frac{3}{4}$	1790	$70\frac{1}{2}$
XXIII	1550	$61\frac{1}{8}$	2125	$83\frac{21}{32}$
XXIV	1690	$66\frac{1}{2}$	2265	$89\frac{3}{16}$
XXV	1900	$74\frac{7}{8}$	2850	$112\frac{7}{32}$
XXVI	2110	83	3000	$118\frac{1}{8}$



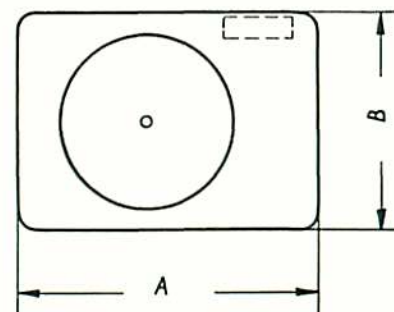
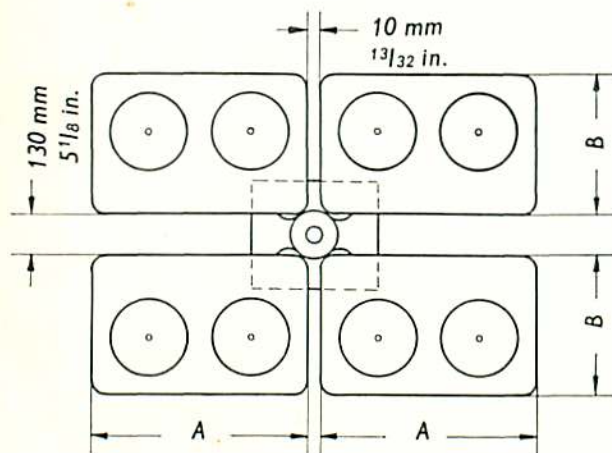
encom- brement	D $\varnothing$		L		B	
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.
XXVII	2535	$99\frac{13}{16}$	4885	$192\frac{5}{16}$	2750	$108\frac{1}{4}$
XXVIII	3250	128	5600	$220\frac{1}{2}$	3450	$135\frac{7}{8}$



encom- brement	A		B		L	
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.
XXXV	2800	$110\frac{1}{4}$	3405	$134\frac{1}{2}$	7405	$291\frac{1}{2}$
XXXVI	3300	$129\frac{13}{16}$	3655	144	7950	313



dimensions des boîtiers	A		B	
	m/m	ins.	m/m	ins.
51 - 8	485	19 ¹ / ₈	320	12 ⁵ / ₈
52 - 8	530	20 ⁷ / ₈	340	13 ³ / ₈
53 - 8	590	23 ¹ / ₄	400	15 ³ / ₄
54 - 8	645	25 ³ / ₈	460	18 ¹ / ₈
55 - 8	645	25 ³ / ₈	500	19 ³ / ₄
56 - 8	715	28 ¹ / ₈	560	22 ¹ / ₈
57 - 8	750	29 ¹ / ₂	610	24
58 - 8	835	32 ⁷ / ₈	720	23 ³ / ₈
59 - 8	945	37 ¹ / ₄	820	32 ¹ / ₄



dimensions des boîtiers	A		B	
	m/m	ins.	m/m	ins.
71 - 9	620	24 ⁷ / ₁₆	410	16 ³ / ₁₆
72 - 9	760	29 ⁵ / ₁₆	440	17 ⁵ / ₁₆
73 - 9	830	32 ¹ / ₁₆	490	19 ⁵ / ₁₆

dimensions des boîtiers	A		B	
	m/m	ins.	m/m	ins.
101	440	17 ³ / ₈	360	14 ¹ / ₄
102	510	20	400	15 ³ / ₄
103	530	21	420	16 ¹ / ₂
104	570	22 ¹ / ₂	480	19
105	700	27 ⁹ / ₁₆	560	22 ¹ / ₁₆
106	810	31 ⁷ / ₈	680	26 ³ / ₄
107	940	37	820	32 ⁵ / ₁₆

Dimensions des disques de tirage suivant pos. 31 et 31 a

nombre de fu- seaux	écarte- ment	m/m 80	ins. 3 ⁵ / ₃₂	m/m 100	ins. 3 ¹⁵ / ₁₆	m/m 132	ins. 5 ¹³ / ₆₄	m/m 180	ins. 7 ³ / ₃₂	m/m 224	ins. 8 ¹³ / ₁₆	m/m 336	ins. 13 ¹⁵ / ₆₄	m/m 432	ins. 17 ¹ / ₆₄	m/m 720	ins. 28 ¹¹ / ₃₂	m/m 1088	ins. 42 ²⁷ / ₃₂	m/m 1500	ins. 59 ¹ / ₁₆
↓	→																				
8	mm	—		—		—		—		—		—		—		700 ∅		1200 ∅		1200 ∅	
	ins.	—		—		—		—		—		—		—		27 ⁹ / ₁₆		47 ¹ / ₄		47 ¹ / ₄	
12	mm	300 ∅		300 ∅		400 ∅		500 ∅		700 ∅		700 ∅		700 ∅		—		—		—	
	ins.	11 ¹³ / ₁₆		11 ¹³ / ₁₆		15 ³ / ₄		19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		—		—		—	
16	mm	300 ∅		300 ∅		400 ∅		500 ∅		700 ∅		700 ∅		700 ∅		—		—		—	
	ins.	11 ¹³ / ₁₆		11 ¹³ / ₁₆		15 ³ / ₄		19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		—		—		—	
20	mm	300 ∅		400 ∅		500 ∅		700 ∅		700 ∅		700 ∅		700 ∅		1000 ∅		—		—	
	ins.	11 ¹³ / ₁₆		15 ³ / ₄		19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		39 ³ / ₈		—		—	
24	mm	300 ∅		400 ∅		500 ∅		700 ∅		700 ∅ / 1000 ∅ *		700 ∅		700 ∅		1000 ∅		—		—	
	ins.	11 ¹³ / ₁₆		15 ³ / ₄		19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆ / 39 ³ / ₈ *		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		39 ³ / ₈		—		—	
28	mm	400 ∅		500 ∅		700 ∅		—		—		—		—		—		—		—	
	ins.	15 ³ / ₄		19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		—		—		—		—		—		—		—	
32	mm	400 ∅		500 ∅		700 ∅		700 ∅		700 ∅ / 1000 ∅ *		1000 ∅		—		—		—		—	
	ins.	15 ³ / ₄		19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆ / 39 ³ / ₈ *		39 ³ / ₈		—		—		—		—	
36	mm	400 ∅		500 ∅		700 ∅		700 ∅		700 ∅ / 1200 ∅ *		1000 ∅		1000 ∅		1000 ∅		—		—	
	ins.	15 ³ / ₄		19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆ / 47 ¹ / ₄ *		39 ³ / ₈		39 ³ / ₈		39 ³ / ₈		—		—	
48	mm	500 ∅		700 ∅		700 ∅		700 ∅		1000 ∅ / 1600 ∅ *		1000 ∅		—		—		—		—	
	ins.	19 ¹¹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		27 ⁹ / ₁₆		39 ³ / ₈ / 63 *		39 ³ / ₈		—		—		—		—	

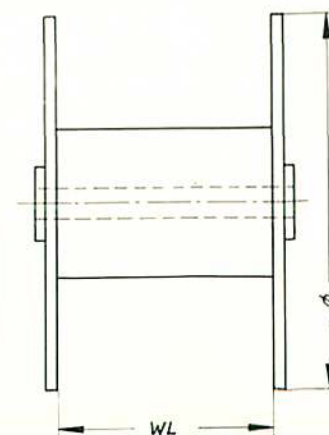


* pour métiers à câbles blindés seulement



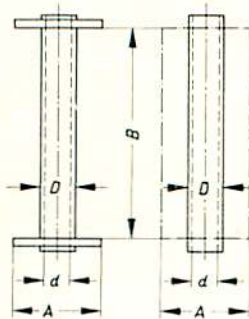
Tambours des pos. 26 et 39

nombre de fuisseaux	écartement	m/m 80	ins. 3 ⁵ / ₃₂	m/m 100	ins. 3 ¹⁵ / ₁₆	m/m 132	ins. 5 ¹³ / ₆₄	m/m 180	ins. 7 ³ / ₃₂	m/m 224	ins. 8 ¹³ / ₁₆
12	mm	600 ∅ × 200 WL	—	600 ∅ × 250 WL	—	600 ∅ × 300 WL	—	600 ∅ × 450 WL	—	600 ∅ × 470 WL	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 7 ⁷ / ₈	—	23 ⁵ / ₈ × 9 ²⁷ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 11 ¹³ / ₁₆	—	23 ⁵ / ₈ × 17 ²³ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—
16	mm	600 ∅ × 250 WL	—	600 ∅ × 300 WL	—	600 ∅ × 350 WL	—	600 ∅ × 470 WL	—	760 ∅ × 550 WL	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 9 ²⁷ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 11 ¹³ / ₁₆	—	23 ⁵ / ₈ × 13 ²⁵ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—	29 ⁵⁹ / ₆₄ × 21 ²¹ / ₃₂	—
20	mm	600 ∅ × 300 WL	—	600 ∅ × 350 WL	—	600 ∅ × 470 WL	—	760 ∅ × 550 WL	—	760 ∅ × 650 WL	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 11 ¹³ / ₁₆	—	23 ⁵ / ₈ × 13 ²⁵ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—	29 ⁵⁹ / ₆₄ × 21 ²¹ / ₃₂	—	29 ⁵⁹ / ₆₄ × 25 ¹⁹ / ₃₂	—
24	mm	600 ∅ × 300 WL	—	600 ∅ × 350 WL	—	600 ∅ × 470 WL	—	760 ∅ × 550 WL	—	—	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 11 ¹³ / ₁₆	—	23 ⁵ / ₈ × 13 ²⁵ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—	29 ⁵⁹ / ₆₄ × 21 ²¹ / ₃₂	—	—	—
28	mm	600 ∅ × 350 WL	—	600 ∅ × 470 WL	—	600 ∅ × 550 WL	—	—	—	—	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 13 ²⁵ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—	23 ⁵ / ₈ × 21 ²¹ / ₃₂	—	—	—	—	—
32	mm	600 ∅ × 350 WL	—	600 ∅ × 470 WL	—	600 ∅ × 550 WL	—	—	—	—	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 13 ²⁵ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—	23 ⁵ / ₈ × 21 ²¹ / ₃₂	—	—	—	—	—
36	mm	600 ∅ × 350 WL	—	600 ∅ × 470 WL	—	600 ∅ × 550 WL	—	—	—	—	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 13 ²⁵ / ₃₂	—	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—	23 ⁵ / ₈ × 21 ²¹ / ₃₂	—	—	—	—	—
48	mm	600 ∅ × 470 WL	—	600 ∅ × 550 WL	—	—	—	—	—	—	—
	ins.	23 ⁵ / ₈ × 18 ¹ / ₂	—	23 ⁵ / ₈ × 21 ²¹ / ₃₂	—	—	—	—	—	—	—



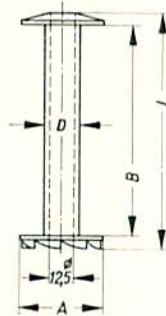
300 m/m × 100 course
(11¹³/₁₆ ins. × 3¹⁵/₁₆ course) pour des métiers de 1 et 2 têtes

300 m/m × 75 course
(11¹³/₁₆ ins. × 2³¹/₃₂ course) pour des métiers de 2 et 4 têtes

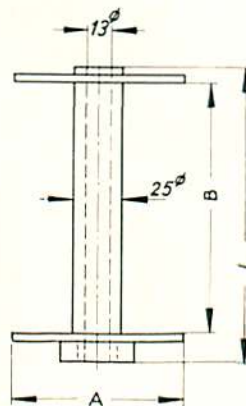


type de fuseau	A $\varnothing$		B		D $\varnothing$		d $\varnothing$		V = cm ³
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	
AFDA 70	34	1 ¹¹ / ₃₂	100	3 ¹⁵ / ₁₆	18-22	45/64-55/64	13-17	33/64-43/64	65-52
AFDA 80	38	1 ¹ / ₂	100	3 ¹⁵ / ₁₆	18-22	45/64-55/64	13-17	33/64-43/64	88-75
AFDA 100	50	1 ³¹ / ₃₂	130	5 ¹ / ₈	18-22	45/64-55/64	13-17	33/64-43/64	220-205

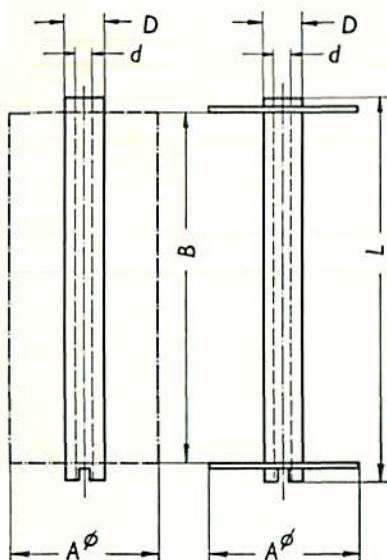
type de fuseau	A $\varnothing$		B		D $\varnothing$		d $\varnothing$		V = cm ³
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	
IFDB 70	38	1 ¹ / ₂	100	3 ¹⁵ / ₁₆	18-22	45/64-55/64	13-17	33/64-43/64	88-75
IFDB 80	42	1 ²¹ / ₃₂	110	4 ²¹ / ₆₄	18-22	45/64-55/64	13-17	33/64-43/64	125-110
IFDB 100	55	2 ¹¹ / ₆₄	130	5 ¹ / ₈	18-22	45/64-55/64	13-17	33/64-43/64	275-258



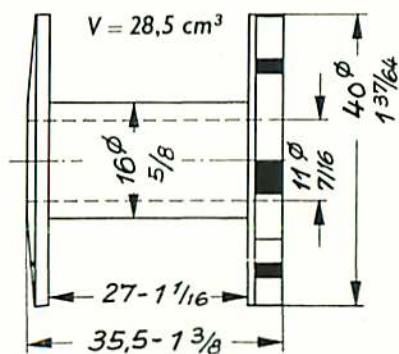
type de fuseau	A $\varnothing$		B		D $\varnothing$		L		V = cm ³
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	
IFDA 70	38	1 ¹ / ₂	100	3 ¹⁵ / ₁₆	18	45/64	113	4 ²⁹ / ₆₄	88
IFDA 80	42	1 ²¹ / ₃₂	110	4 ²¹ / ₆₄	18	45/64	121	4 ⁴⁹ / ₆₄	125
IFDA 100	55	2 ¹¹ / ₆₄	130	5 ¹ / ₈	20	25/32	144	5 ⁴³ / ₆₄	268



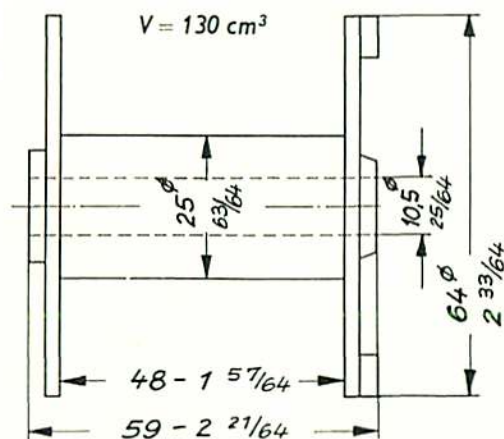
type de fuseau	A $\varnothing$		B		L		V = cm ³
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	
AFDR 132	60	2 ²³ / ₆₄	150	5 ²⁹ / ₃₂	172	6 ⁴⁹ / ₆₄	350
AFDRS 16	76	3	180	7 ³ / ₃₂	212	8 ¹¹ / ₃₂	728
AFDRS 12	100	3 ¹⁵ / ₁₆	180	7 ³ / ₃₂	212	8 ¹¹ / ₃₂	1325



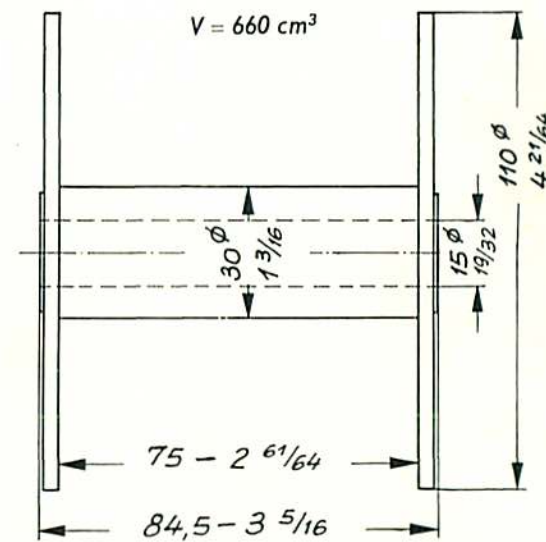
type de fuseau	A $\varnothing$		B		D $\varnothing$		d $\varnothing$		L		V = cm ³
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	
AFZ 100 ¹ / ₂	85	3 ¹¹ / ₃₂	200	7 ⁷ / ₈	34	1 ¹⁵ / ₁₆	15	1 ⁹ / ₃₂	220	8 ²¹ / ₃₂	953
AFZ 132 ¹ / ₂	90	3 ³⁵ / ₆₄	260	10 ¹⁵ / ₆₄	34	1 ¹⁵ / ₁₆	15	1 ⁹ / ₃₂	280	11 ¹ / ₃₂	1 418
AFZ 180	80	3 ⁵ / ₃₂	260	10 ¹⁵ / ₆₄	34	1 ¹⁵ / ₁₆	15	1 ⁹ / ₃₂	280	11 ¹ / ₃₂	1 071
AFZ 180 ¹ / ₂	135	5 ⁵ / ₁₆	300	11 ¹³ / ₁₆	34	1 ¹⁵ / ₁₆	15	1 ⁹ / ₃₂	320	12 ¹⁹ / ₃₂	4 020
AFZ 224	120	4 ²³ / ₃₂	300	11 ¹³ / ₁₆	34	1 ¹⁵ / ₁₆	15	1 ⁹ / ₃₂	320	12 ¹⁹ / ₃₂	3 120
AFZS	120	4 ²³ / ₃₂	300	11 ¹³ / ₁₆	34	1 ¹⁵ / ₁₆	15	1 ⁹ / ₃₂	320	12 ¹⁹ / ₃₂	3 120
AFZ 224 ¹ / ₂	180	7 ³ / ₃₂	400	15 ³ / ₄	34	1 ¹⁵ / ₁₆	21	5 ³ / ₆₄	420	16 ¹⁷ / ₃₂	9 815
AFZ 336	180	7 ³ / ₃₂	400	15 ³ / ₄	34	1 ¹⁵ / ₁₆	21	5 ³ / ₆₄	420	16 ¹⁷ / ₃₂	9 815
AFZ 336 ¹ / ₂	250	9 ²⁷ / ₃₂	530	20 ⁵⁵ / ₆₄	48	1 ⁵⁷ / ₆₄	31	1 ⁷ / ₃₂	570	22 ⁷ / ₁₆	25 057
AFZ 432	250	9 ²⁷ / ₃₂	530	20 ⁵⁵ / ₆₄	48	1 ⁵⁷ / ₆₄	31	1 ⁷ / ₃₂	570	22 ⁷ / ₁₆	25 057
AFZ 720	300	11 ¹³ / ₁₆	600	23 ⁵ / ₈	60	2 ²³ / ₆₄	36	1 ²⁷ / ₆₄	640	25 ¹³ / ₆₄	40 714



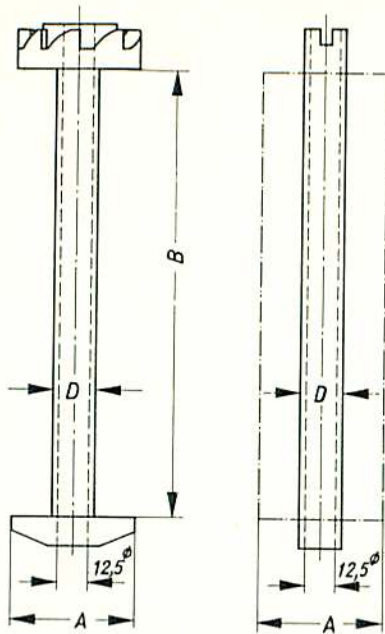
AFDH 80



AFDH 132



AFSH 224



type de fuseau	nombre de fuseaux	écartement		A Ø		B max.		D Ø		V max. = cm ³
		m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	
AFZh	8	140	5 ³³ / ₆₄	50	1 ³¹ / ₃₂	180	7 ³ / ₃₂	17	4 ³ / ₆₄	310
AFZh	8	315	12 ¹³ / ₃₂	90	3 ³⁵ / ₆₄	300	11 ¹³ / ₁₆	30	1 ³ / ₁₆	1695
AFZh	12	315	12 ¹³ / ₃₂	90	3 ³⁵ / ₆₄	300	11 ¹³ / ₁₆	30	1 ³ / ₁₆	1695
AFZh	18	168	6 ³⁹ / ₆₄	55	2 ¹¹ / ₆₄	180	7 ³ / ₃₂	17	4 ³ / ₆₄	385
AFZh	18	224	8 ¹³ / ₁₆	70	2 ³ / ₄	245	9 ⁴¹ / ₆₄	17	4 ³ / ₆₄	885
AGh	20	340	13 ²⁵ / ₆₄	70	2 ³ / ₄	245	9 ⁴¹ / ₆₄	17	4 ³ / ₆₄	885
AGh	36	429	16 ⁵⁷ / ₆₄	70	2 ³ / ₄	245	9 ⁴¹ / ₆₄	17	4 ³ / ₆₄	885
AFZh	12	210	8 ¹⁷ / ₆₄	90	3 ³⁵ / ₆₄	300	11 ¹³ / ₁₆	30	1 ³ / ₁₆	1695
AFZh	16	210	8 ¹⁷ / ₆₄	90	3 ³⁵ / ₆₄	300	11 ¹³ / ₁₆	30	1 ³ / ₁₆	1695
AFDRh	24	132	5 ³ / ₁₆	55	2 ¹¹ / ₆₄	150	5 ²⁹ / ₃₂	17	4 ³ / ₆₄	320

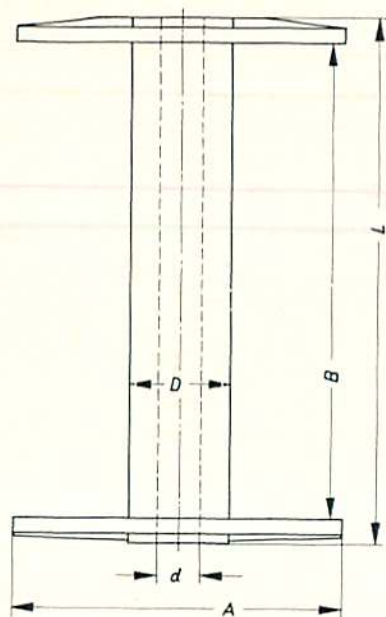
A

B

C

D

E



type de fuseau	A $\varnothing$		B		D $\varnothing$		d $\varnothing$		L	
	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.	m/m	ins.
AG 1088	480	$18\frac{57}{64}$	800	$31\frac{1}{2}$	108	$4\frac{1}{4}$	70	$2\frac{3}{4}$	890	$35\frac{1}{32}$
AG 1500	670	$26\frac{3}{8}$	900	$35\frac{7}{16}$	190	$7\frac{31}{64}$	81	$3\frac{3}{16}$	1000	$39\frac{3}{8}$

Capacité des Bobines

$\varnothing$ d'un toron m/m	AG 1088		AG 1500		circonférence de la corde en ins.
	capacité en mètres	longueur de prod. en mètres	capacité en mètres	longueur de prod. en mètres	
10	1366	1050	—	—	$4\frac{1}{4}"$
12	885	680	—	—	$5\frac{1}{4}"$
14	660	505	—	—	6"
16	525	405	1110	850	7"
18	390	300	860	660	$7\frac{3}{4}"$
20	320	245	712	545	$8\frac{1}{2}"$
22	255	195	594	457	$9\frac{1}{2}"$
24	230	177	486	370	$10\frac{1}{2}"$
26	—	—	401	308	$11\frac{1}{4}"$
28	—	—	335	255	12"
30	—	—	313	240	13"



Aucun catalogue ne peut remplacer l'impression directe et personnelle qu'on gagne en visitant un atelier et en observant une machine.

Aucune lettre ne peut établir le contact humain, créé par un entretien à vive voix.

Aucun tableau ne peut vous procurer des renseignements définitifs, s'il n'est pas accompagné d'un commentaire explicatif oral.

Nos collaborateurs sont volontiers disposés à vous montrer nos ateliers, à donner des démonstrations avec nos machines et à examiner avec vous tous vos problèmes techniques et commerciaux dans le domaine du tressage.



Si vous visitez le Nord de l'Allemagne, rendez-nous donc une visite. Cela en vaut réellement la peine.

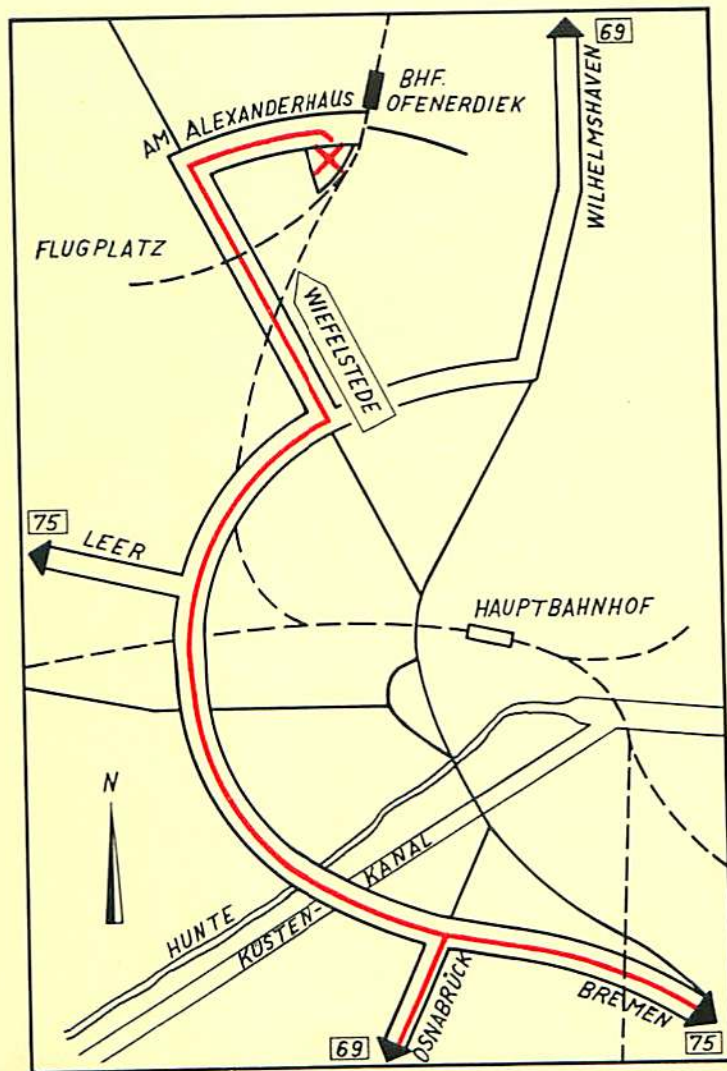
Le trajet en voiture ne dure que

50 minutes à partir de l'aérodrome de Brèmes

150 minutes à partir de l'Exposition de Hanovre

250 minutes à partir de Wuppertal-Barmen.

Dès que vous atteignez la rue périphérique d'Oldenburg, servez-vous du plan ci-contre. ►





AUGUST HERZOG ETABLISSEMENTS

Fondés en 1861 à Barmen

29 OLDENBURG-OFENERDIEK (OLDB) · AM ALEXANDERHAUS 160

Boîte postale 445 · Téléphone 81833/34 · Télégr. Herzog Oldenburgoldb

FRAGEBOGEN · QUESTIONNAIRE



Ihr Firmenname:

Nom d'Etablissement:

Name of your firm:

Genau Adresse:

Adresse exacte:

Exact address:



Genau Bezeichnung der anzuschaffenden Maschinen, d.h., ob Rund- oder Flachflechter und Angabe der Klöppelzahl

Désignation exacte des machines demandées, c. à d. des métiers à tresser en rond ou à plat avec indication du nombre de fuseaux

Please state exact indications on kind of braiders in request, i. e. round or flat braiders and number of carriers

Abmessungen der bisher von Ihnen verwendeten Garnspulen, und zwar:
Bohrung:
Kern-Ø:
Rand-Ø:
Wickellänge:
ganze Länge:
Wir bitten um Übersendung einer Spule zur Prüfung, ob diese zu unseren Klöppeln paßt.

Prière d'indiquer les dimensions des bobines que vous avez en possession:
alésage:
Ø de noyau:
Ø de joues:
course:
long. totale:
Prière de nous adresser un échantillon de cette bobine afin d'éprouver si elle va sur nos fuseaux.

Please state size of the bobbins which you are using up to now:
bore:
core-Ø:
flange-Ø:
traverse:
total length:
Please send us a sample of this bobbin in order to try whether it will be suitable for our carriers.

Welches Garn soll verflochten werden? Bitte senden Sie uns davon ca. 2-3 m Muster.

Quelle sorte de fil est-ce que vous désirez tresser?
Prière de nous en envoyer un échantillon d'env. 2 à 3 m.

What kind of yarn do you want to braid?
Please send us a sample of abt. 2 to 3 yards.

Genau Bezeichnung des auf den anzuschaffenden Maschinen zu flechtenden Produktes.
Bitte unbedingt ca. 20 cm Muster beifügen!

Déscription exacte du produit que vous voulez faire sur les métiers demandés.
N'oubliez pas de nous en envoyer un échantillon d'une longueur d'env. 20 cm!

Please describe exactly the braid you want to produce on the machines in request.
It is necessary to send us a sample of abt. 6 to 8 inches of this braid!

bitte wenden

t. s. v. p.

p. t. o.

AUGUST HERZOG MASCHINENFABRIK · 29 OLDENBURG · DEUTSCHLAND

Germany Allemagne Alemania



81833/34



Herzog Oldenburgoldb

Wie wünschen Sie den Antrieb?

a) mit Zahnradkupplung zum Ansetzen an eine eiserne Gruppen-Antriebsbank

b) mit Riemenantrieb zum Ansetzen an eine Transmission

c) mit individuellem Motor?
(Zutreffendes unterstreichen!)

d) Welche sonstigen Antriebsmethoden wünschen Sie? (Beschreibung evtl. mit Skizze erbitten.)
Verfügen Sie über die oben unter a), b) und d) erwähnten Antriebsmittel, oder wünschen Sie diese von uns zusätzlich angeboten?

Comment désirez-vous la commande?

a) avec accouplement par roue dentée pour un banc de commande par groupe en fer

b) avec commande par courroie au moyen d'une transmission

c) avec moteur indépendant?
(Soulignez le demandé)

d) Qu'est-ce que vous désirez comme autre méthode?
(Description éventuellement accompagnée d'un croquis.)
Est-ce que vous avez déjà un des systèmes comme mentionnés sous point a), b) et d) ou est-ce que nous devons vous en soumettre une offre supplémentaire?

How do you want the driving-system?

a) a tooth-wheel gearing to be mounted to iron driving benches

b) with pulley for driving by means of a transmission or a connecting-shaft

c) with independent motor?
(please underline the right)

d) what other driving-system do you want?
(Please give description eventually by adding a drawing.)
Do you already possess any driving system as mentioned under a), b), and d), or do you wish us to submit you an additional offer?

Soll das geflochtene Produkt

a) in Spinnkanne einlaufen

b) auf Haspel oder Bobinen

c) auf eine große Trommel auflaufen?
(Zutreffendes unterstreichen!)

Raum für weitere Erläuterungen:

Qu'est-ce que vous désirez comme réception du produit?

a) des bacs ou tonneaux

b) sur tavelles ou bobines

c) sur un grand tambour?
(Soulignez le demandé).

Place pour autre indications:

What do you prefer for reception of the product

a) in cans

b) on cross reels or bobbins

c) on a big drum?
(Please underline right).

Space for other indications:

Genauere Angaben Ihrer Strom- und Anschlußdaten

Volt Phasen Perioden

Prière d'indiquer les détails sur le courant électrique

Voltage Phases Périodes

Please state details of the electric current

Voltage Phases Cycles

- pos. 18 avec des pieds courts
- pos. 19 avec bâti individuel en tubes entretoisés
- pos. 20

CONVERSIONS

- pos. 21 dispositif de conversion de plat en rond et réciproquement
- pos. 21a dispositif de conversion pour partager une tête de tresse plate en deux
- pos. 22 réduction pour le blocage de 4 ou 8 fuseaux d'un métier à tresse plate
- pos. 23

ALIMENTATION

- pos. 24 râtelier à fils d'âme
- pos. 25 râtelier à fils de chaîne rigides ou élastiques
- pos. 25a dispositif d'alimentation en ruban (commande positive)
- pos. 26 paliers à tambours de déroulement
 - a) fixes
 - b) avec relevage à main
 - c) chevalet séparé avec relevage à main
- pos. 27 freinage des bobines à fils d'âme et à fils de chaîne
- pos. 28 contrôle électro-mécanique pour les fils d'âme et les fils de chaîne

MODES DE TIRAGE

- pos. 29 tirage par un rouleau abrasif
- pos. 30 tirage par 3 rouleaux de pression
- pos. 31 tirage par un disque lisse
- pos. 31a tirage par un disque revêtu de tôle rugueuse et poulie de renvoi
- pos. 32 tirage par un disque avec peigne à dentelure
- pos. 33 tirage auxiliaire au-dessus du point de tressage
- pos. 34 commande de tirage à vis sans fin
 - a) type ouvert
 - b) type étanche

MODES DE RECEPTION

- pos. 35 dans un pot à l'arrière du métier
- pos. 36 dans un pot à l'avant du métier
- pos. 37 sur un tambour au-dessus du point de tressage
- pos. 38 sur une tavelle au-dessus du point de tressage
- pos. 39 sur un tambour ou une tavelle en paliers dans le bâti à l'arrière du métier
 - a) type stationnaire
 - b) avec relevage à main
- pos. 40 sur un tambour ou une tavelle placé dans un chevalet séparé
- pos. 41 trancannage automatique pour les pos. 37 à 40
- pos. 42 FUSEAUX } selon qualification et usage
- pos. 43 BOBINES }
- pos. 44 PEINTURE
 - a) gris uni (norme industrielle allemande RAL 7011)
 - b) vert clair (norme industrielle allemande RAL 6011)
 - c) autres couleurs selon accord
- pos. 45 ACCESSOIRES STANDARDS

Nous livrons avec chaque métier 1 fuseau de réserve, 6 pignons de changement de vitesse pour le tirage ainsi que des ressorts de tension ou poids à notre avis. Accessoires spéciaux selon accord. Apart de cela pour chaque première installation outillage, ustensiles de graissage, tableaux et plans ainsi que des colis de dépannage rapide
- pos. 46 EMBALLAGE ET EXPEDITION
 - a) sans emballage, expédition par camion ou wagon – départ usine
 - b) en cloisons en charpente, expédition par colis détachés – départ usine
 - c) emballage maritime – livraison fob Bremen
 - d) emballage de préférence en containers – livraison franco frontière allemande

LE PROGRAMME DE FABRICATION HERZOG

contient

1° METIERS A TRESSE RONDE ORDINAIRE

2° METIERS A TRESSE PLATE

3° METIERS SPECIAUX POUR DE BESOINS PARTICULIERS

selon les caractères principaux suivants:

pos. 4 GUIDAGE DES FUSEAUX
«porté». Les pieds de fuseaux sont portés par les roues à ouches et guidés dans la trace par 2 navettes mobiles placées une derrière l'autre

pos. 5

pos. 6 ECARTEMENT
entre 70 et 1500 mm. selon qualification et usage

GENRES DE CONSTRUCTION

pos. 7

pos. 8 métier à une tête

pos. 9 métier à deux têtes, l'une à côté de l'autre

pos. 10 construction spéciale pour gainage vertical
a) à fuseaux dressés
b) à fuseaux suspendus

pos. 11 construction spéciale pour gainage horizontal

FORMES DE CONSTRUCTION

pos. 12 type ouvert (sans bain d'huile)

pos. 13 type étanche (avec bain d'huile)

COMMANDES

pos. 14 embrayage à griffes
pos. 14a embrayage élastique } pour un banc de commande

pos. 15 commande par poulie
a) sur le côté du carter
b) en dessous du carter

pos. 16 moteur électrique individuel avec toute son installation

BATIS

pos. 17 sans bâti

pos. 17a avec des supports (pour UNIFORCE seulement)